



Herbol-Protector Aqua

Revêtement spécial satiné pour métaux ferreux et non ferreux, pour l'extérieur et l'intérieur

I. Description du matériau

Protector Aqua est un revêtement spécial, pour la protection et la décoration des éléments de construction métalliques, tels que les portes, les grilles, etc. en métaux ferreux ou non ferreux (zinc, aluminium, acier inoxydable, cuivre, laiton) ainsi qu'en fer et en PVC dur. Revêtement de fond, revêtement intermédiaire et revêtement de finition (système dans un seul pot), pour l'intérieur et l'extérieur. Protector Aqua offre une protection fiable contre la corrosion. Des additifs spéciaux permettent une bonne adhérence durable dans le temps.

Description du matériau

Type de matériau	Revêtement de protection aqueux contre la corrosion.
Teintes	Blanc
Nuançage	Teintes métallisées issues de la base LU4, par le biais du système de nuançage Herbol-ColorService. Observer la fiche technique du BFS n° 25.
Brillance	Satiné
Densité	1,26 kg/l (valeur moyenne pour le blanc) 1,07 kg/l (valeur moyenne pour la base LU4 métallisée)
Composition (conformément à VdL)	Dispersion à base d'acrylate, dioxyde de titane, talc, eau, éther de glycol, ester, additifs.
Code produit pour peintures et vernis	M-LL 02
Emballages	Blanc en 2,5 l Herbol-Color-Service en 1 l et 2,5 l
Prescriptions de stockage et de transport	UN - Le stockage se fait conformément aux prescriptions locales. Stocker à l'abri de la chaleur et de la lumière directe du soleil. Observer les indications sur l'étiquette.



Description du matériau (suite)

Marquage de danger	Tenir hors de portée des enfants. En cas de consultation d'un médecin, garder à disposition le récipient ou l'étiquette. Éviter tout contact avec les yeux, la peau ou les vêtements. Appeler un CENTRE ANTIPOISON ou un médecin en cas de malaise. Eliminer le contenu et le récipient conformément aux réglementations locales/nationales. Contient du (de la) 1,2-benzisothiazol-3(2H)-one. Peut produire une réaction allergique
Informations importantes	Les traitements tels que le ponçage, le brûlage etc. de films de peinture peuvent générer des poussières et/ou des fumées dangereuses. Le ponçage humide devra être utilisé, si possible. Travailler dans des zones bien ventilées. Porter un équipement de protection personnel adéquat.

II. Informations sur la mise en œuvre

Tous les revêtements ainsi que les travaux préalables nécessaires doivent être choisis et appliqués en fonction du bâtiment, cela signifie que vous devez tenir compte de son état et des exigences auxquelles il est confronté. Voir également le VOB (cahier des charges pour l'octroi des travaux du bâtiment), partie C, et la norme DIN 18363, alinéa 3, Travaux de peinture et de vernissage.

Bien remuer le matériau avant son application. Lorsqu'il est nécessaire d'utiliser plusieurs pots de peinture sur une même surface, les emballages doivent porter le même numéro de lot ou doivent être soigneusement mélangés entre eux avant la mise en œuvre. Les moirures qui surviennent lors de l'application au pinceau ou au rouleau de teintes métallisées sont inhérentes au matériau. Selon l'angle d'observation, ces revêtements peuvent donner l'impression de teintes différentes.

De faibles variations de teinte peuvent apparaître également en fonction des différents effets de teinte obtenus sur les diverses surfaces traitées (structure, pouvoir d'absorption du support) ou en raison de l'utilisation de produits différents (degré de brillance, caractéristiques de surface, méthode d'application). Ceci ne pourra pas faire l'objet d'une réclamation. C'est pourquoi il est nécessaire d'effectuer un essai sur place et de vérifier l'exactitude de la teinte à l'état sec.

Informations sur la mise en œuvre

Application	Appliquer au pinceau, au rouleau ou au pistolet Airless Les teintes métallisées ne peuvent pas être appliquées au pistolet.
Application au pistolet Airless	Taille des buses 0,012 pouce (0,3 mm) Pression de pulvérisation du matériau env. 140 bars
Diluant	Pour une application au pinceau et au rouleau : non dilué. Pour une application au pistolet Airless : diluer avec de l'eau dans une proportion max. de 5 %
Température de mise en œuvre	Pendant le temps de mise en œuvre et de séchage, la température (ambiante et de l'air) ne doit pas être inférieure à +5°C et ne doit pas dépasser 30°C, l'humidité relative de l'air ne doit pas dépasser 70 %. Tenir compte de la température du point de rosée pour éviter les phénomènes de condensation.
Temps de séchage (à 23°C et 50 % d'humidité relative de l'air)	Hors poussière après env. 1 heure, sec au toucher après env. 2 heures, recouvrable après 4 à 6 heures. La dureté définitive de la surface n'est obtenue qu'après 1 à 2 jours environ.

Informations sur la mise en œuvre (suite)

Consommation	Env. 100 ml/m ² et par couche
Quantité minimale à appliquer	L'épaisseur de couche minimale nécessaire est de 100-120 µm sur le zinc et les supports galvanisés. L'épaisseur de couche sèche doit être d'au moins 120 µm sur le fer et l'acier. De plus, il est nécessaire d'appliquer trois couches avec Protector Aqua (couche de fond, couche intermédiaire et couche de finition).
Nettoyage des outils	Immédiatement après utilisation avec de l'eau
Stockage	Env. 1 an dans l'emballage d'origine non ouvert ; dans un endroit sec et frais, mais à l'abri du gel.
Remarque concernant la fiche technique du BFS n° 26	La classification du revêtement en fonction de la base de solvants correspond à celle de la fiche technique du BFS n° 26, classe A. La classe de stabilité de la teinte découle de la classification du produit et de la formule du mélange.

III. Variantes de revêtements

Les variantes de revêtements, ainsi que les supports mentionnés, sont des exemples possibles. En raison des nombreuses conditions entrant en ligne de compte pour un bâtiment, il est nécessaire de vérifier de manière professionnelle leurs aptitudes.

PRÉPARATION DU SUPPORT

Exigences générales concernant le support	Le support doit être propre, sec, stable, adhérent et exempt de substances pouvant altérer l'adhérence, comme de la graisse, de la cire ou des produits de polissage. Il faut également vérifier l'aptitude et la stabilité des surfaces à recouvrir à supporter des revêtements ultérieurs. Observer la fiche technique du BFS n° 20.
Préparations générales du support	Nettoyer le support, enlever en particulier les saletés, les produits corrosifs et les éléments farinants. Pour obtenir une adhérence parfaite, il est nécessaire de nettoyer le support. Nettoyer les couches anciennes intactes et stables et effectuer un ponçage matant. Enlever totalement tous les anciens revêtements et agents séparateurs (par exemple : peau de laminage, calamine) ainsi que les revêtements de peinture à l'huile.. Traiter les zones défectueuses comme les supports non traités. Effectuer un léger ponçage intermédiaire entre chaque couche appliquée.

COUCHE DE FOND

Fer et acier	Enlever toute la rouille du support jusqu'à obtenir une surface métallique brillante. Enlever la graisse et la saleté (degré de préparation de la surface exigé : St 2 ou P Ma conformément à la norme EN ISO 12944-4). Appliquer une couche de fond avec Protector Aqua.
Zinc et tôle d'acier galvanisé	Ponçage humide des surfaces galvanisées avec le mélange suivant : 10 l d'eau, 0,5 l d'une solution ammoniacale à 12 %, deux capsules de détergent (produit vaisselle) et un non-tissé à poncer en matière synthétique (par exemple : Scotch Brite). Lors du ponçage humide, une mousse fine se forme que vous laisserez agir à la surface pendant dix minutes environ. Pour terminer, poncer une nouvelle fois, jusqu'à ce que la mousse devienne gris métallique. Puis rincer abondamment à l'eau claire et laisser la surface bien sécher. Remarque : observer la fiche technique du BFS n° 5 ! Appliquer une couche de fond avec Protector Aqua.
Aluminium	Bien nettoyer et dégraisser les surfaces avec le diluant Universalverdünner 6217, enlever toutes les apparitions de rouille avec un non-tissé à poncer en nylon ou en perlon. Remarque : observer la fiche technique du BFS n° 6 ! Appliquer une couche de fond avec Protector Aqua.

Variantes de revêtements (suite)

Cuivre et laiton

Dégraissier les surfaces et les débarrasser de tous composants favorisant la corrosion. Utiliser pour ce faire de l'acide chlorhydrique avec de l'alcool dans une proportion de 10 %. Appliquer cet acide dilué sur le cuivre. Frotter ensuite les surfaces avec un non-tissé en perlon. Rincer ensuite abondamment à l'eau claire.

Mesures de protection : gants en caoutchouc et lunettes de protection. Pour les travaux à l'intérieur, assurer une bonne ventilation pendant le traitement.

Remarque : les acides constituent des produits dangereux. Ils doivent être identifiés, stockés, utilisés et éliminés conformément à l'ordonnance sur les matières dangereuses.

Appliquer une couche de fond avec Protector Aqua.

Matières synthétiques recouvrables (p.ex. PVC dur)

Ponçage humide des surfaces avec le mélange suivant : 10 l d'eau, 0,5 l d'une solution ammoniacale à 12 %, deux capsules de détergent (produit vaisselle) et un non-tissé à poncer en matière synthétique (par exemple : Scotch Brite). Lors du ponçage humide, une mousse fine se forme que vous laisserez agir à la surface pendant dix minutes environ. Pour terminer, poncer une nouvelle fois. Puis rincer abondamment à l'eau claire et laisser la surface bien sécher.

Remarque : observer la fiche technique du BFS n° 22 !

Appliquer une couche de fond avec Protector Aqua.

COUCHE INTERMEDIAIRE

pour tous les supports mentionnés ci-dessus

Sur les supports recouverts d'une couche de fond et préparés ainsi que sur les anciens revêtements intacts : appliquer une couche intermédiaire avec Protector Aqua.

COUCHE DE FINITION

pour tous les supports mentionnés ci-dessus

Appliquer une couche de finition avec Protector Aqua.

* Veuillez consulter la fiche technique correspondante en vigueur.

3.908 Protector Aqua Vernis / Glacis Revêtements pour métaux

Informations sur le recyclage

Amener au centre de recyclage uniquement des emballages entièrement vides. Les restes de matériaux peuvent être recyclés conformément au code n° 080112 de l'Union Européenne sur les déchets.

Toutes les informations sont conformes à l'état actuel de la technique. Nous ne prétendons pas à l'exhaustivité des variantes de revêtements décrites, celles-ci doivent être considérées comme des exemples possibles. En raison de la multitude de supports et des nombreuses conditions relatives à un bâtiment, l'acheteur / l'utilisateur n'est pas dispensé de vérifier comme il se doit, et sous sa propre responsabilité, l'aptitude de nos matériaux pour l'utilisation prévue et pour les conditions précises relatives au bâtiment correspondant. Pour le reste, les conditions générales de vente s'appliquent.

Édition : Septembre 2021

Ce document perdra sa validité à la sortie d'une prochaine édition.



Akzo Nobel Coatings AG
Industriestrasse 17a
CH -6203 Sempach Station
Téléphone : 041 469 67 00
Fax : 041 469 67 01
E-mail info@herbol.ch
www.herbol.ch

