

## Fiche technique

## Primaire pour métaux non ferreux et pour bardages

### DESCRIPTION DU PRODUIT

Couche primaire à base de résine acrylique en phase solvant, pour assurer l'adhérence d'un système de peinture sur les métaux non ferreux (zinc, aluminium, acier galvanisé, cuivre) et en particulier sur les bardages pré-peints. Intérieur et extérieur.

### USAGES ET PROPRIETES

- Mise au point pour être utilisée lors des travaux de rénovation des bardages métalliques.
- Adhère pratiquement sur tous les types de bardages pré-peints, y compris les fluorés sauf sur le PLASTISOL.
- Sera recouverte en finition par du PERMACRYL SATIN ou BRILLANT, du STELOXINE GALVA PROTECT ou STELOXINE CS COATINGS.

### SUPPORTS ET MISE EN ŒUVRE DU PRODUIT

La préparation des fonds, l'application et les conditions climatiques d'application doivent être conformes à la norme NF P 74-201-1et 2 (DTU 59.1).

En travaux extérieurs, la température ne devra pas être inférieure à +5°C et l'hygrométrie ne devra pas être supérieure à 80% d'humidité relative.

En travaux intérieurs, la température ne devra pas être inférieure à +8°C et l'hygrométrie ne devra pas être supérieure à 65% d'humidité relative.

La température du support devra être comprise entre +10°C et +30°C et devra être de 3°C au-dessus du point de rosée.

FONDS	TRAVAUX PREPARATOIRES	IMPRESSION	FINITION
Métaux non ferreux	Dégraissage par lessivage, rinçage, séchage.	1 couche <b>STELOXINE PRIMER NON FERRO</b>	2 couches de <b>PERMACRYL</b> ou <b>STELOXINE GALVA PROTECT</b> ou <b>STELOXINE CS COATINGS</b>
Bardages pré laqués (sauf revêtement PLASTISOL)	Lavage à la pompe haute pression avec le <b>NETTOYANT FACADE</b> , rinçage, séchage ou projection d'abrasif par balayage suivi d'un dépoussiérage.	1 couche <b>STELOXINE PRIMER NON FERRO</b>	
Métaux non ferreux peint en bon état	lessivage, rinçage, séchage. Ponçage et dépoussiérage.	1 couche <b>STELOXINE PRIMER NON FERRO</b>	
Métaux non ferreux anciens peint en mauvais état	Grattage pour faire sauter les écailles de peinture. Ponçage et aplanir les écaillages.	1 couche <b>STELOXINE PRIMER NON FERRO</b>	
Aciers galvanisés anciens peint en mauvais état laissant apparaître des points de rouille	Grattage pour faire sauter les écailles de peinture. Brossage de la rouille (au minimum jusqu'au degré de dérouillage manuel St 2). Ponçage et aplanir les écaillages.	1 couche <b>STELOXINE PRIMER FERRO</b> ponctuelle sur les parties rouillées +1 couche <b>STELOXINE PRIMER NON FERRO</b>	

#### Précaution et recommandation :

**Ne pas recouvrir STELOXINE PRIMER NON FERRO par des peintures alkydes (glycérophthaliqes).**

Sur support peint : Vérification de l'adhérence du film de peinture par quadrillage (conformément à la norme NF T 30-038).

Présence de mousses, algues ou champignons : traiter à l'aide de la **SOLUTION ANTIMOUSSE** (voir fiche technique du produit).

Vu l'existence sur le marché d'un nombre important de différents types de bardages pré-peint, il est recommandé d'effectuer ses propres essais d'adhérences. **Ne convient pas sur les bardages type PLASTISOL.**

## APPLICATION DU PRODUIT

MATERIEL D'APPLICATION	: Brosse, rouleau laqueur 5 mm ou polyamide texturé 8 mm.
DILUTION	: Prêt à l'emploi.
TEINTE	: Blanc.
NETTOYAGE DU MATERIEL	: Diluant synthétique.
RENDEMENT : (variable suivant la rugosité, la porosité du support et le mode d'application).	: 8-10 m <sup>2</sup> /l pour une épaisseur film sec de 40 µm.
TEMPS DE SECHAGE :	: Hors collant : 1 heure.
à 23°C et 50% d'humidité relative	Recouvrable : 24 heures.

## CARACTÉRISTIQUES D'IDENTIFICATION

AFNOR NF T 36.005	: Famille I - Classe 7b1.
Aspect du feuillet sec	: Mat.
Extrait sec en poids	: 53,5 % ± 2.
Extrait sec en volume	: 35% ± 3.
Densité du blanc à 20°C	: 1,21 ± 0,05.

## COMPOSITION

Liant (s)	: Résines acryliques en solution.
Pigment (s)	: Dioxyde de titane et charges inertes.
Solvant (s)	: Hydrocarbures aromatiques.
COV valeur limite en UE	: Pour ce produit (Cat. A/i) : 500 g/l (2010). Ce produit contient au maximum 499 g/l COV.
Emission dans l'air intérieur *:	: A+.

*\*Information sur le niveau d'émission de substances volatiles dans l'air intérieur, présentant un risque de toxicité par inhalation, sur une échelle de classe allant de A+ (très faibles émissions) à C (fortes émissions) .*

## CONSERVATION

Sous abri, 1 an en emballage d'origine non ouvert et à température comprise entre 5 et 35°C.

## HYGIÈNE ET SÉCURITÉ

La fiche de sécurité doit être consultée, si vous ne la possédez pas encore, elle vous sera envoyée sur simple demande. Renseignements également disponibles par internet : [www.quickfds.com](http://www.quickfds.com), fournisseur AKZO NOBEL COATINGS. Les traitements tels que le ponçage à sec, le soudage, le brûlage, etc. de films de peinture peuvent générer des poussières et/ou des fumées dangereuses. Le ponçage/sablage humide devra être utilisé si possible. Porter un équipement de protection personnel (respiratoire) adéquat, si l'exposition ne peut être évitée par une ventilation locale