



IP FER 0.5L - 2.5L

Impression Peinture FER



Rouleau Pinceau Pistolet

PRIMAIRE HAUTE DURABILITÉ – Technologie anticorrosion renforcée

- **ANTICORROSION RENFORCÉE** : agents anti-rouilles qui stoppent la corrosion des métaux oxydés et évitent la formation de rouille
- **HAUTE PERFORMANCE** : application directe sur rouille pour métaux ferreux et non ferreux
- **DURABILITÉ RENFORCÉE** : permet d'accroître les performances des peintures de finitions
- **EXCELLENTE ADHÉRENCE** : favorise l'accroche sur les supports très lisses
- **CONFORT D'APPLICATION** : séchage rapide et bon rendu

DESTINATION

Extérieur

SUPPORTS

Métaux ferreux : fer, fonte, acier
Métaux non ferreux : aluminium, galvanisé, zinc, cuivre

TECHNOLOGIE

TECHNOLOGIE ANTICORROSION renforcée

Les pigments anticorrosion couplés à un polymère souple apportent des propriétés de résistance uniques et limitent la propagation de la rouille. Ils permettent à la peinture PE FER de résister aux variations de température et à la dilatation naturelle du métal sans s'écailler les arêtes pour garantir l'efficacité de la protection.

CARACTÉRISTIQUES

- Classification AFNOR : NFT 36-005 : Famille 1, Classe 4a.
- Phase : Solvant
- Aspect du feuil sec : Brillant
- Viscosité : Fluide
- Extrait sec : 68% +/- 2%
- Type de liant : Alkyde uréthane
- Type de pigment : pigments anti-corrosion
- Point éclair : 38°
- Stockage : Conditions 5°C < T°C < 35°C Conserver dans son emballage hermétique d'origine.
- Matériel d'application : pinceau, rouleau, pistolet
- Consommation : 12 à 14 m²/L en 1 couche
- Séchage : hors poussière 3H
20°C / 65%HR recouvrable 12H
complet 24H
- Nettoyage du matériel : White Spirit

*Dangereux. Respecter les précautions d'emploi.

Les renseignements techniques fournis sont issus de notre propre expérience pour une utilisation selon les normes en vigueur. Ces informations ne peuvent être considérées comme engageant notre responsabilité en cas d'application défectueuse.

PREPARATION

- Prêt à l'emploi, bien mélanger avant emploi.
- Utiliser une brosse ou un rouleau à poils ras.
- Diluer légèrement pour l'application au pistolet ou par temps froid.
- Tous les travaux de peinture seront réalisés selon les règles de l'art, les fonds doivent être propres, secs et préparés conformément au DTU 59.1 (norme NF P 74-201).
- Pour une finition parfaite et une bonne durabilité, égrener entre les couches.
- Appliquer à l'abri du soleil et des hautes températures.
- Ne pas appliquer par temps de pluie. Appliquer à l'abri du soleil et des hautes températures.

MODE D'EMPLOI

SUPPORTS	TRAVAUX PRÉPARATOIRES	IMPRESSION	FINITION
Métaux ferreux neufs : fer, fonte, acier...	<ul style="list-style-type: none">■ Dépoussiérage■ Dégraissage	1 couche de l'impression IP FER	2 couches de peinture fer PE FER
Métaux peints : support rouillé, peinture abîmée, écaillée...	<ul style="list-style-type: none">■ Décapage et élimination de la rouille■ Rinçage■ Séchage		
Métaux non ferreux : aluminium, galvanisé, zinc, cuivre...	<ul style="list-style-type: none">■ Sur galva : dérochage acide■ Égrenage■ Dépoussiérage		

CONSEIL PRO

Pour les métaux lisses type galvanisé, réaliser un dérochage avant l'application de l'impression fer IP FER.

ENTRETIEN

La périodicité d'entretien dépend de l'exposition des métaux peints, de la teinte, de l'épaisseur des couches appliquées... Il doit être effectué avant toute altération du film.

PRECAUTIONS D'EMPLOI

Fiche de données de sécurité disponible sur www.quickfds.com

*Dangereux. Respecter les précautions d'emploi.

Les renseignements techniques fournis sont issus de notre propre expérience pour une utilisation selon les normes en vigueur. Ces informations ne peuvent être considérées comme engageant notre responsabilité en cas d'application défectueuse.

Groupe V33
BP1 – 39210 DOMBLANS
Service technique 03 84 35 01 11
www.cecil.fr