



## PE FER 0.5L - 2.5L

### Peinture FER



### HAUTE DURABILITÉ - TECHNOLOGIE ANTICORROSION RENFORCÉE

- **ANTICORROSION RENFORCÉE** : Agents anti-rouille qui stoppent la corrosion des métaux oxydés et évitent la formation de rouille.
- **RÉSINE HAUTE PERFORMANCE** : Résiste aux chocs et à la dilatation du métal.
- **HYDROFUGE** : Barrière étanche à l'humidité.
- **HAUT POUVOIR GARNISSANT** : Dépose la bonne quantité de peinture pour garantir efficacité et protection.

### 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 TECHNIQUES

- **Classification AFNOR** : NFT 36-005 : Famille 1, Classe 4a.
- **Phase** : Solvant
- **Aspect du feuil sec** : Blanc + 9 teintes et en base à teinter - mat et brillant
- **Viscosité** : Onctueuse
- **Extrait sec** : 68% +/- 2%
- **Dilution** : White Spirit
- **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 m<sup>2</sup>/L en 1 couche
- **Séchage** : hors poussière 3H  
20°C / 65%HR recouvrable 12H  
complet 24H
- **Nettoyage du matériel** : white Spirit



Rouleau



Pinceau



Pistolet

### DESTINATIONS

Extérieur

### SUPPORTS

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

## PREPARATION

- Prêt à l'emploi, bien mélanger avant emploi pour homogénéiser la teinte. Utiliser une brosse ou un rouleau à poils ras.
- 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). Appliquer à l'abri du soleil et des hautes températures.
- Pour une finition parfaite et une bonne durabilité, égrener entre chaque couche
- Ne pas appliquer par temps de pluie. Appliquer à l'abri du soleil et des hautes températures.
- Ne pas appliquer à des températures inférieures à 10°C ou supérieures à 30°C, ni à une humidité relative (HR) supérieure à 65%.

## MODE D'EMPLOI

SUPPORTS	TRAVAUX PRÉPARATOIRES	IMPRESSION	FINITION
Métaux ferreux neufs : fer, fonte, acier...	<ul style="list-style-type: none"><li>■ Dépoussiérage</li><li>■ Dégraissage</li></ul>	1 couche d'impression IP FER	2 couches de peinture fer PE FER
Métaux peints : peinture aqueuse ou solvantée en bon état	<ul style="list-style-type: none"><li>■ Brossage des parties peu adhérentes</li><li>■ Égrenage</li><li>■ Dépoussiérage</li></ul>		
Métaux peints : support rouillé, peinture abîmée, écaillée...	<ul style="list-style-type: none"><li>■ Décapage et élimination de la rouille</li><li>■ Rinçage</li><li>■ Séchage</li></ul>	1 couche d'impression IP FER	
Métaux non ferreux : aluminium, galvanisé, zinc, cuivre...	<ul style="list-style-type: none"><li>■ Sur galva : dérochage acide ou laisser vieillir 6 mois avant mise en peinture</li><li>■ Égrenage</li><li>■ Dépoussiérage</li></ul>		

## CONSEIL PRO

*L'application d'une impression IPFER améliore l'action anti-corrosion sur le fer et favorise l'accrochage sur métaux non ferreux. Le rendu final est nettement amélioré.*

## 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](http://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](http://www.cecil.fr)