



METALANTICO 220

Série 220

DEFINITION Peinture glycérophtalique multicouche à séchage rapide, satinée, pigmentée au phosphate de zinc, utilisable comme primaire et comme finition.

DESTINATION

- Intérieur et extérieur,
- Protection anticorrosion des structures métalliques et équipements industriels en environnement industriel et urbain moyennement pollué par application de 2 couches sur métaux ferreux non peints,
- Travaux neufs ou de maintenance.

SUPPORTS Métaux ferreux soigneusement dégraissés et dérouillés

CARACTERISTIQUES ESSENTIELLES

- ⇒ Séchage rapide donc immobilisation courte des pièces,
- ⇒ Bonne tenue anticorrosion,
- ⇒ Bonne tenue aux intempéries,
- ⇒ Multicouche : utilisable comme primaire et comme finition,
- ⇒ Teintes sans plomb.

CARACTERISTIQUES D'IDENTIFICATION

Présentation	Peinture liquide monocomposante
Nature de la résine	Résine alkyde courte en huile
Aspect du film sec	Satiné
Extrait sec en poids	(72 ± 3) %
Extrait sec en volume	(53 ± 2) %
Teneur en COV	Maximum 500 g/L. Valeur limite UE pour ce produit (cat. A/i) : 500g/L (2010).
Densité	1,42 ± 0,1
Viscosité	(90 ± 10) s coupe NF4 à 20°C
Point éclair	Supérieur à 21°C
Séchage à 20°C et 60% HR	Sec au toucher : 1 heure
et 35 µm secs	Surcouchable : avant 2 h ou après 24 h
Epaisseur recommandée	30 à 50 µm secs
Rendement théorique	11 m ² /kg à 35 µm secs sur fond lisse et sans perte
Classification NF T 36-005	Famille I Classe 4 a

MISE EN ŒUVRE Elle doit être conforme aux normes en vigueur et aux règles de l'art.

PREPARATION DES SUPPORTS Les surfaces à peindre doivent être soigneusement débarrassées de toutes souillures, anciennes peintures mal adhérentes, traces de graisse, par grattage - brossage, dépoussiérage et dégraissage. La rouille, la calamine, les anciennes peintures détériorées doivent être éliminées de préférence par grenailage ou sablage à un degré de soin SA 2 minimum et si un sablage n'est pas possible, procédez à un grattage - brossage à un degré de soin St 3. Sur support peint ancien, adhérent et cohérent, réalisez un ponçage ou un brossage métallique si nécessaire pour favoriser l'adhérence sur surface trop lisse, puis procédez à un lessivage ou dépoussiérage. En cas de doute, réaliser un essai préalable d'adhérence.

APPLICATION DU PRODUIT

Nombre de couche(s) 1 couche si seul l'aspect décoratif est recherché
2 couches en protection anticorrosion

	Matériel	Dilution
Application	Pistolet pneumatique	De 5 à 15 % de diluant synthétique réf. : 880146
	Pistolet haute pression	De 0 à 5 % de diluant synthétique réf. : 880146
	Pistolet électrostatique	dilution avec 5 à 15% de diluant synthétique réf. 880.146
	Brosse uniquement pour petites surfaces	env. 5 % diluant lourd réf. : 887160

Nettoyage du matériel Diluant synthétique réf. 880146 immédiatement après utilisation

RECOUVREMENT Par elle-même ou par les finitions METALKYD 329 ou 332, surcouchable en mouillé sur mouillé (jusque 2 heures après application de la 1^{ère} couche) ou après 24 h mais avec une épaisseur sèche maximale de 40 µm secs par couche pour la 1^{ère} et la 2^{ème} couche (risque de frisage pour des épaisseurs plus fortes).

RECOMMANDATIONS Conditions d'application :

- par température ambiante et du support comprise entre 5°C et 35°C,
- par humidité relative inférieure à 85%,
- sur support non condensant : la température du support doit être au moins 3°C supérieure à celle du point de rosée.

Sur supports ferreux non peints, 2 couches de METALANTICO 220, avec 35 à 50 µm secs par couche, sont nécessaires pour assurer une bonne protection anticorrosion.

TEINTE En stock : blanc réf. 220020, gris réf. 220140 et brun rouge réf. 220540
Mise à la teinte avec le système à teinter ZOLPACHROM Industrie

CONDITIONNEMENT 5 kg et 25 kg

CONSERVATION 18 mois en bidons d'origine fermés et non entamés.
Stocker dans un local ventilé à une température comprise entre + 5 et + 35 °C.

HYGIENE ET SECURITE Consulter :
- l'étiquette informative de sécurité sur l'emballage,
- la fiche de données de sécurité correspondante.

Nota : La présente notice annule et remplace toute notice antérieure relative au même produit. Il appartient à notre clientèle de vérifier auprès de nos services qu'elle n'a pas été modifiée par une édition plus récente.
Les informations contenues dans cette notice n'ont qu'une portée indicative et ne peuvent suppléer un descriptif approprié à la nature et à l'état des fonds à repeindre.

DATE : 20 Mars 2012

ZOLPAN SAS 17 Quai Joseph Gillet F-69316 LYON Cedex 04
tél. : (33) 04 72.10.70.60 fax. : (33) 04.72.10.70.73