

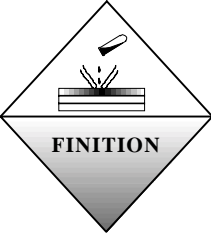


ALUMINIUM RAFFINERIE 62-271



OLEO – FORMOPHENOLIQUE



	Définition
	<p>Peinture de finition aluminium à haut pouvoir réfléchissant à deux composants (pâte + vernis).</p>

	Propriétés
<p>Classement AFNOR NFT 36 005 Famille I - Classe 2c</p>	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Très bon accrochage sur tous supports sains. ➤ Bonnes dureté et souplesse. ➤ Aspect aluminium uniforme et réfléchissant. ➤ Résiste à des températures de 120°C. <p>Nota : éviter la manipulation pour conserver l'aspect intact.</p>

	Destination
<p>INTERIEUR EXTERIEUR</p>	<p>Finition antisolaire de surfaces soumises aux intempéries et éventuellement à une ambiance chimique diluée.</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ Bacs de stockage de produits pétroliers, ➤ Charpentes, ➤ Tuyauteries, etc...



Mise en Œuvre

Préparation des Surfaces :

- ⇒ **Acier neuf** : dégraissage puis grenailage ou décapage par projection d'abrasifs au degré Sa 2,5 (selon ISO8501-1988). Dépoussiérage soigné suivi d'un système anticorrosion approprié.
- ⇒ **Anciens supports** : consulter nos services techniques.
- ⇒ **Entretien** : élimination de l'ancien revêtement non adhérent et de la rouille des zones oxydées par décapage mécanique après lavage HP. Retoucher les endroits mis à nu avec 1 ou 2 couches de primaire FERROSOTER.

Méthode d'Application :

Diluant	Matériel	Taux dilution	Température
54-190	Brosse ou Rouleau	Prêt à l'emploi	Ambiante, 10°C minimum. La température du support devra être au moins supérieure de 3°C à celle du point de rosée pour éviter toute condensation.
	Pistolet Pneumatique Buse : selon matériel - Pression : 3-4 bars	3 à 10 %	
	Pistolet Airless Buse : Ø mm 0,25 à 0,4 - Angle 30 à 60° Pression : selon dilution et pertes de charges	0 à 5 %	

Couches Précédentes Compatibles :

Primaire Ferrosoter, Fond PZN 104, Minium de Plomb 73-40, S/Couche Ferrosoter

Caractéristiques Techniques

Aspect final du film sec	Brillant		
Teinte	Aluminium		
Nombre de composants.....	2		
Rapport du mélange	En poids : 75/25	En volume : 83/17	
Masse volumique du mélange.....	1,01 ± 0,05 g/cm ³		
Extrait sec en volume mesuré	≈ 44 % selon ISO 3233 - 7 jours à 20°C		
Épaisseur recommandée par couche	Film sec : 25 µm	Film humide : 55 µm	
Température maximum d'utilisation	120°C en continu (sèche)		
Rendement : - Théorique	17,6 m ² /l pour 25 µm secs		
- Pratique	Fonction du support, de la nature des pièces à peindre, des conditions et du matériel d'application, de la qualification du personnel, etc...		
Temps de séchage à 20°C	HP : 8 heures	Sec : 12 heures	
et hygrométrie normale	Recouvrable : - Mini : 12 heures - Maxi : non critique, ne recouvrir que si nécessaire		

Remarque : Avant emploi, introduire progressivement le vernis par petites quantités dans la pâte aluminium sous agitation et mélanger chaque addition jusqu'à parfaite homogénéité. Un tamisage est conseillé.

Hygiène et Sécurité

Intervalle de Point d'Éclair.....	Pâte et Vernis : Compris entre 23°C et 55°C
Transport & Etiquetage.....	Se rapprocher de la fiche de données de sécurité établie selon les Directives Européennes en vigueur
Conservation	1 an en emballage d'origine plein et fermé Stocker dans un endroit frais et aéré

Précautions d'utilisation : consulter la fiche de données de sécurité.

Conditionnement (non fractionnable)

		4 litres		20 litres	
--	--	----------	--	-----------	--

La présente fiche descriptive a pour but d'informer notre clientèle sur les propriétés de notre produit. Les renseignements qui y figurent sont fondés sur nos connaissances actuelles. Toutefois, ces renseignements ne peuvent suppléer à un descriptif approprié à la nature et à l'état des fonds à peindre. L'évolution de la technique étant permanente, il appartient à notre clientèle, avant toute mise en œuvre, de vérifier auprès de nos services que la présente fiche n'a pas été modifiée par une édition plus récente. La présente fiche descriptive annule et remplace toute fiche antérieure relative au même produit. Les données techniques ci-dessus n'entraînent pas l'acceptation de garanties.