



Herbol-Eisenglimmer

Peinture à fer micacé pour l'extérieur et l'intérieur, contenant des solvants.

I. Description du matériau

Peinture antirouille à base de résines alkydes pour le fer et l'acier offrant une très bonne résistance aux intempéries. Pour les constructions en acier comme les toits de tôle, les mâts, les ponts, les parapets, les éléments en fer forgé, les grues, les couches de peinture extérieure sur des installations de réservoirs, etc. Grâce à ses plaquettes pigmentées, le produit Eisenglimmer forme un revêtement en écailles qui protège, non seulement le support, mais également le liant contenu dans le vernis de finition. Il peut être appliqué au pinceau, au rouleau ou au pistolet.

Description du matériau

Type de matériau	Peinture antirouille au fer micacé et au revêtement en écailles, à base des résines alkydes.
Teintes	Anthracite
Nuance	Par le biais du système de nuance Herbol-Color. Teintes gris argent, argent foncé, cuivre, vert conformément le patrimoine suisse.
Brillance	Mat métallique
Densité	1,41 kg/l (valeur moyenne)
Composition (conformément à VdL)	Résines alkydes, pigments antirouille, fer micacé, aluminium, pigments teintés inorganiques, talc, white-spirit, solvants aromatiques, additifs
Code du produit peintures et vernis	M-LL 02
Emballages	1L, 2.5 L et 5L
Marquage de danger	Pour les données de sécurité et l'étiquetage, veuillez consulter la fiche de données de sécurité actuelle. L'étiquetage est également indiqué sur l'étiquette du produit et les instructions doivent être respectées.



Description du matériau (suite)

Renseignements importants	Lors d'une application au pistolet : ne pas respirer les aérosols. Assurer une bonne ventilation au moment et après l'application. En cas de ventilation insuffisante, porter un appareil respiratoire approprié. Selon le mode d'application (au pinceau, au rouleau ou au pistolet) et la structure de la surface, les peintures à fer micacé entraînent inévitablement de légères divergences de teintes. Celles-ci ne pourront pas faire l'objet d'une réclamation
----------------------------------	--

Informations sur la mise en œuvre

Procédure d'application au pistolet Airless	Application au pinceau, au rouleau et au pistolet Airless. Taille des buses 0,013 pouce Pression env. 160 bars
Diluant	Pour une application au pinceau ou au rouleau : non dilué, si nécessaire diluer avec diluant white-spirit. Pour une application au pistolet : diluer avec le diluant synthétique 9615, dans une proportion de 5% max., en fonction du système et de l'appareil.
Température de mise en œuvre	Pendant le temps de mise en œuvre et de séchage, la température (du support et de l'air) ne doit pas être inférieure à +5°C et ne doit pas dépasser 30°C. L'humidité relative de l'air ne doit pas dépasser 70 %. Éviter les phénomènes de condensation, en particulier le matin et le soir. Tenir compte de la température du point de rosée.
Temps de séchage (à 23°C et 50 % d'humidité relative de l'air)	Hors poussières après env. 3 heures, sec au toucher après env. 8 heures, recouvrable après env. 18 heures. La dureté définitive de la surface n'est obtenue qu'après quelques jours.
Consommation	120-140 ml/m² et par couche, en fonction du support (épaisseur à sec. 50 µm). L'épaisseur de couche sèche minimale nécessaire est de 100-120 µm sur le fer et l'acier. En règle générale, il est nécessaire d'appliquer deux couches de produit (couche intermédiaire et couche de finition).
Nettoyage des outils	Immédiatement après utilisation avec du diluant white-spirit.
Stockage	Env. 2 ans dans l'emballage d'origine fermé, dans un endroit sec et frais, mais à l'abri du gel.

III. Variantes de revêtements

Les structures de couches mentionnées ainsi que les supports sont des exemples possibles. En raison des nombreuses conditions entrant en ligne de compte pour un bâtiment, il est nécessaire de vérifier de manière professionnelle leurs aptitudes.

Renseignement important

Le traitement ultérieur et l'enlèvement de couches de peinture (ponçage, soudage, brûlage, etc.) peuvent entraîner la formation de poussières et/ou de vapeurs dangereuses. Ces travaux ne doivent être effectués que dans des lieux bien aérés. Au besoin, portez un équipement de protection (respiratoire) approprié.

Variantes de revêtements (suite)

PREPARATION DU SUPPORT

Exigences générales concernant le support

Le support doit être propre, sec, stable, adhérent et exempt de substances pouvant dégrader l'adhérence, comme la graisse, la cire ou les produits de polissage. Il faut également vérifier l'aptitude et la stabilité des surfaces à recouvrir à supporter des revêtements ultérieurs. Observer la fiche technique du BFS n° 20. Pour obtenir une adhérente parfaite, il est nécessaire de nettoyer le support

Préparations générales du support

Nettoyer le support, enlever en particulier les encrassements, les produits de corrosion et les éléments farinants. Enlever complètement toutes les anciennes couches de peinture dont la stabilité est insuffisante ainsi que tous les agents séparateurs (par exemple : peau de laminage, calamine). Il faut également contrôler l'aptitude et la stabilité des anciens revêtements à recouvrir, à supporter des revêtements ultérieurs. Nettoyer les revêtements anciens et stables et effectuer un ponçage matant. Enlever complètement toutes les anciennes couches de peinture dont la stabilité est insuffisante. Traiter les zones défectueuses comme les supports non traités. Effectuer un léger ponçage intermédiaire entre chaque couche appliquée.

COUCHE DE FOND

Fer et acier

Enlever toute la rouille du support jusqu'à obtenir une surface métallique brillante. Enlever la graisse et la saleté (degré de préparation de la surface exigé : St 2 ou P Ma conformément à la norme EN ISO 12944-4). Appliquer une à deux couches de fond avec Rostschutzgrund*. Vous obtiendrez une optimisation des caractéristiques de protection anticorrosion sur le fer et l'acier en appliquant deux couches de Rostschutzgrund*.

Zinc et tôle d'acier galvanisé

Ponçage humide des surfaces galvanisées avec le mélange suivant : 10 l d'eau, 0,5 l d'une solution ammoniacale à 12 %, deux capsules de détergent (produit vaisselle) et un non-tissé à poncer en matière synthétique (par exemple: Scotch Brite). Lors du ponçage humide, une mousse fine se forme que vous laisserez agir à la surface pendant dix minutes environ. Pour terminer, poncer une nouvelle fois, jusqu'à ce que la mousse devienne gris métallique. Puis rincer abondamment à l'eau claire et laisser la surface bien sécher.

Remarque : observer la fiche technique du BFS n° 5. Appliquer une ou deux couches de fond avec 2K-Epoxi Primer*.

Remarque : ne pas appliquer des vernis à base de résine alkyde ou à l'huile directement sur les supports en zingue !

Aluminium

Bien nettoyer et dégraisser les surfaces avec le Diluant nitro 6220. Enlever toute la rouille du support par ponçage à l'aide d'un non-tissé à poncer en nylon ou en perlon. Remarque : observer la fiche technique du BFS n° 6 !

Appliquer une couche de fond avec 2K-Epoxi Primer*.

Cuivre et laiton

Dégraisser les surfaces et les débarrasser de tous les composants favorisant la corrosion. Diluer pour cela de l'acide chlorhydrique dans de l'alcool, dans une proportion de 10%. Appliquer cet acide dilué sur les surfaces en cuivre. Frotter ensuite les surfaces avec un non-tissé en perlon. Rincer abondamment à l'eau claire. Mesure de protection : gants en caoutchouc et lunettes de protection. En cas de travaux à l'intérieur, bien ventiler le local. Remarque : les acides sont des produits dangereux. Ils doivent être identifiés, stockés, utilisés et éliminés conformément à l'ordonnance sur les matières dangereuses.

Appliquer une couche de fond avec 2K-Epoxi Primer*.

Variantes de revêtements (suite)

Matières synthétiques recouvrables (par exemple PVC dur)

Ponçage humide des surfaces avec le mélange suivant : 10 l d'eau, 0,5 l d'une solution ammoniacale à 12 %, deux capsules de détergent (produit vaisselle) et un non-tissé à poncer en matière synthétique (par exemple : Scotch Brite). Lors du ponçage humide, une mousse fine se forme que vous laisserez agir à la surface pendant dix minutes environ. Pour terminer, poncer une nouvelle fois. Puis rincer abondamment à l'eau claire et laisser la surface bien sécher. Remarque : observer la fiche technique du BFS n° 22 !

Appliquer une couche de fond avec 2K-Epoxi Primer*.

COUCHE INTERMEDIAIRE

pour tous les supports mentionnés ci-dessus

Sur les supports recouverts d'une couche de fond et préparés ainsi que sur les anciens revêtements intacts : appliquer une couche intermédiaire avec Eisenglimmer.

COUCHE DE FINITION

pour tous les supports mentionnés ci-dessus

Appliquer une couche de finition avec Eisenglimmer.

* Veuillez consulter la fiche technique correspondante.

3.301 Eisenglimmerfarbe

Vernis / Glacis

Revêtements pour métaux

Informations sur le recyclage

Amener au centre de recyclage uniquement des emballages entièrement vides. Les restes de matériaux peuvent être recyclés conformément au code des déchets 080111 de l'Union Européenne sur les déchets.

Toutes les informations sont conformes à l'état actuel de la technique. Nous ne prétendons pas à l'exhaustivité des mises en œuvre et des supports décrits, ceux-ci doivent être considérés comme des exemples possibles. En raison de la multitude de supports et des nombreuses conditions relatives à un bâtiment, l'acheteur / l'utilisateur n'est pas dispensé de vérifier comme il se doit et sous sa propre responsabilité, l'aptitude de nos matériaux pour l'utilisation prévue et pour les conditions précises d'un objet défini. Pour le reste, les conditions générales de vente s'appliquent.

Edition: mai 2023

Ce document perdra sa validité à la sortie d'une prochaine édition.



Akzo Nobel Coatings AG
Industriestrasse 17a
CH-6203 Sempach Station
Téléphon +41 / 41 469 67 00
Téléfax +41 / 41 469 67 01
E-mail info@herbol.ch
www.herbol.ch

