

SATINA PRO Ferro

Email à pouvoir garnissant et couvrant extraordinaire
(qualité « High Solid » conforme aux directives Decopaint 2010)

Descriptif général du produit

Définition	Email synthétique satiné, résistant aux coups et chocs avec de bonnes propriétés d'application. Liant de base : résine alkyde longue en huile Pigments : oxyde de titane (Rutil)
Propriétés	<ul style="list-style-type: none">- excellent pouvoir garnissant et couvrant (extrait sec de presque 80%)- large temps ouvert ; propriétés de séchage équilibrés- miscible et compatible avec les peintures à l'huile RUCOLINOL- très bon étalement ; pas de formation de larmes et coulures- application au rouleau, pinceau et pistolet- conforme aux directives Decopaint 2010 (Ad / au max. 300g COV /litre)
Domaines d'application	Dans la peinture bâtiment et industrielle pour l'intérieur et l'extérieur, le marquage de pièces métalliques de toutes sortes (balustrades, portes, appareils, machines, constructions, etc...) Supports : surfaces apprêtées métal
Présentation de livraison	Teintes : blanc + teintes (selon RAL, NCS etc.. ou échantillon) Degré de brillant : faiblement satiné Consistance : prêt à l'emploi
Réipients	Emballage métallique 1 - 5 kg
Stockage	Un an en emballage d'origine bien fermé, stocker à l'abri du gel.

Indications techniques

Poids spécifique	P (blanc) : 1,35 g/ml / TR : 1,15 g/ml
Extrait sec	P (blanc) : 78,5 % / TR : 75,8 %
Séchage	<u>Hors poussière</u> après 2 – 3 heures <u>Sec au toucher</u> après 8 - 10 heures
Rendement	7 - 9 m ² par kg

Résistances et propriétés du film

Résistance aux produits chimiques	- bonne résistance aux acides dilués, à l'essence, à l'huile minérale, aux produits chimiques domestiques - ne résiste pas aux alcalins (enclin à la saponification) - solide à court terme contre les diluants nitro et alcool
Résistance à la chaleur	Jusqu'à 140°C ; jaunissement pour les teintes claires à partir de 80°C

Indications d'application et d'utilisation

Application	Au pinceau, rouleau ou pistolet (Airless ou à la chaleur) ou par immersion
Traitement préalable	Le fond doit être propre, sec, exempt de graisse et d'huile. L'humidité du bois ne doit pas dépasser 15 % (constructions de fenêtre 12 %)
Dilution	- Au <u>pinceau ou rouleau</u> succ. d'essence de térébenthine V-11 (jusqu'à 3 %) - Au <u>pistolet</u> si nécessaire avec diluant synthétique à gicler V-16
Teintage	Pâtes de nuançage universelles RUCOMIX ou pâtes de nuançage industrielles RUCO-TINT (jusqu'à env. 3 %).
Conditions d'application	Au cours du temps de séchage et de la mise en œuvre la température ne doit pas être inférieure à + 5°C et l'humidité relative de l'air pas supérieure à 80%.
Système de recouvrement	Couche de fond pour métaux : Métaux : Primer universel, Hydroprimer, Peinture de fond RUCOPLAST à 2 comp., AQUAPLAST Fond EP à 2 comp. Zinc, aluminium : Primer universel, Hydroprimer, Peinture de fond RUCOPLAST à 2 comp., AQUAPLAST Fond EP à 2 comp.
Nettoyage des outils	Diluant universel / nitro V-13, détergent nitro R-40

Données de sécurité

Symbole de danger	aucune
Point d'inflammation	> 60°C
Classification RID/ADR	sans
Code d'élimination	08 01 11
Teneur COV (Suisse)	P (blanc) : 21,5 % / base TR : 24,2 % / Coloré : 23 %
2004/42/CE / AII:	2010: Ad 400 g/L COV max. 290 g/L