

ULTRA'FER SATIN

Laque satinée antirouille haute protection à base de résine alkyde



Destination

EXTERIEUR / INTERIEUR – Décoration et protection des supports aciers et métaux ferreux pour les charpentes métalliques ou travaux de serrurerie tels que les menuiseries métalliques, grilles, garde-corps, portails, salons de jardin...

Performances

- * Pigmentation au phosphate de zinc pour un effet anticorrosion renforcé
- * Antirouille de finition satin pour une application directe possible sur acier et métaux ferreux
- * Adapté pour une application basse température
- * Bonne résistance aux intempéries
- * Application multicouches
- * Film tendu



Caractéristiques techniques

Classification AFNOR	NF T36005 FAMILLE I – CLASSE 4a
Teneur en COV (Directive 2004/42/CE)	Valeur limite UE (cat A/i) : 500g/L de COV Ce produit contient au maximum 500g/L de COV
Emission dans l'air intérieur (ISO 16000)	A+
Liant	Liant à base de résine alkyde en phase solvant
Présentation en pot	Peinture fluide
Aspect du film	Satin
Brillants spéculaires (NF EN ISO 2813)	> 60 à 60°
Teintes	Blanc, Noir, Bases D & TR
Extrait sec	En poids : 73% ± 2% En volume : 55% ± 2%
Masse volumique	1,36 ± 0,02kg/L
Rendement moyen	11-13 m ² /L
Séchage (23°C – 50% HR)	Sec au toucher : 12 à 24h Recouvrable : 24 à 48h
Conditionnements	Blanc : 1L - 4L - 12L Noir, Bases D & TR : 1L - 4L

Transport, Conservation & Informations

Transport : Produit non soumis à la réglementation ADR.

Stockage : 3 ans en emballage d'origine non entamé. Stocker à l'abri du gel et des fortes températures.

Fiche de données de sécurité : Consulter la FDS sur : www.renaulac.fr

Informations consommateurs : Afin d'éviter le gaspillage, faites une estimation de la quantité de peinture nécessaire selon le rendement indiqué. Veillez à bien refermer le couvercle après utilisation afin de pouvoir le réutiliser ultérieurement. Ce geste permet de contribuer à la réduction de l'impact environnemental des produits sur l'ensemble de leur cycle de vie.

Mise en œuvre

Supports et travaux préparatoires

Métaux ferreux soigneusement préparés en travaux neufs et réfection. Une reconnaissance préalable du support est nécessaire afin de réaliser une préparation la plus adaptée. Lessivage, égrenage, dégraissage, élimination des anciennes peintures non adhérentes...

Après préparation, les supports doivent être sains, cohésifs, propres et impérativement secs. Ne pas appliquer sur les primaires riches en zinc (sauf système ULTRA'PRIM) et sur acier galvanisé.

Travaux préparatoires conformes à la norme NF P74-201 (DTU 59.1).

Processus de mise en œuvre

Supports aciers et métaux ferreux	Supports bruts	Supports déjà peints	Supports très abîmés et corrodés
Préparation des supports	Dégraissage et/ou brossage	Élimination des parties écaillées ou oxydées par brossage ou décapage thermique, chimique ou sablage.	Décalaminage, élimination des agrégats de rouille.
IMPRESSION	1 couche d'ULTRA'FER SATIN ou ULTRA'PRIM	Pour un effet anticorrosion renforcé, il est conseillé d'appliquer 1 couche d'ULTRA'PRIM	1 couche d'ULTRA'PRIM
FINITION	2 couches d'ULTRA'FER SATIN	2 couches d'ULTRA'FER SATIN	

Les autres supports doivent faire l'objet d'une préparation adéquate et d'une impression appropriée.

Application

Matériel	Brosse, Rouleau, Pistolet.
Application	Bien homogénéiser le produit avant la mise en œuvre.
Dilution	Si nécessaire, dilution de 5 % de White-Spirit. Dilution d'environ 5 à 10% de White-Spirit pour une application au pistolet.
Nettoyage du matériel	White-Spirit avant séchage.
Conditions d'application	Ne pas appliquer par température inférieure à +8°C ou supérieure à +30°C. L'hygrométrie relative ne doit pas dépasser 70% pour les travaux intérieurs et 80% pour les travaux extérieurs.

Gestion des déchets

Afin de contribuer à la préservation de l'environnement, veillez à déposer votre emballage vide dans un centre agréé. Ne pas jeter les résidus à l'égout. Il convient de se renseigner auprès des autorités locales pour connaître les modalités d'élimination et de collecte des produits.

La présente fiche technique a pour but d'informer notre clientèle sur les propriétés de notre produit. Les renseignements qui y figurent sont fondés sur nos connaissances actuelles et le résultat d'essais effectués avec un constant souci d'objectivité en fonction des conditions d'utilisation conformes aux normes ou DTU en vigueur ; 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 notice n'a pas été modifiée par une édition plus récente.

Renaulac B.B. Fabrications SAS | 6, avenue de Guitayne 33610 CANEJAN | France | Tél. +33 (0)5 57 97 44 00 | Mail : batiment@renaulac.fr
Siège : Avenue du Fief Rose | 17140 Lagord | France | SAS au capital de 1 000 000 EUR - RCS La Rochelle B 394 144 893 - APE 2030Z