



LUCITE® 161 MetalProtect/ Mix

Type

Laque épaisse pour métal, teintée, satinée, en phase solvant, à base acrylique spéciale, système multicouches

Caractéristiques

Peinture mono-composante, applicable en couches épaisses, en phase solvant, de haute viscosité, pour la protection décorative anti-corrosion avec adhérence directe, à l'intérieur et l'extérieur.

Pour le laquage satiné de constructions en acier, acier galvanisé et aluminium en ambiance rurale, urbaine, industrielle et maritime. Pour le revêtement de hangars, pipelines, ponts, toits, pylônes, conteneurs, de murs ou de plafonds. En outre approprié pour la rénovation d'anciens revêtements, par exemple, surfaces de tôle et PVC dur.

Propriétés

- peinture conforme à la directive COV
- à appliquer en couches épaisses
- excellent recouvrement des arêtes sur profilés
- haute protection anticorrosive
- excellent pouvoir opacifiant
- haute résistance aux intempéries
- effet barrière par des charges lamellaires
- adhérence directe sur zinc, cuivre, aluminium et PVC dur
- couche de fond, intermédiaire et de finition

Conditionnement : 1 L – 2,5 L – 10 L

Teintes

Teintes Ready : blanc /
RAL 9006 / RAL 9007 /
DB 701 / DB 702 / DB 703 (contenant des particules micacés)

Teintes Mix : mise à la teinte avec le système MixPlus en RAL, NCS et beaucoup d'autres collections de teintes.
Palette de teintes presque illimitée.

Bases Mix : 0 blanc
3 transparent

Toutes les teintes sont mélangées entre elles.

Données techniques

Degré de brillance : mat satiné – satiné selon la teinte / env. 25 E (angle 60°).

Consommation : env. 180 ml/m²/couche sur surface verticale lisse
(correspond à une épaisseur de film sec de 70 – 90 µm par couche)

Densité : env. 1,32 – 1,46 g/ml selon le coloris

Teneur en matières fixes : env. 65 poids % selon le coloris

Viscosité : Le produit est prêt à l'emploi.

Séchage à 20°C/60 % d'humidité rel. de l'air :
Sec à la poussière : après 60 min (épaisseur de film mouillé de 125 µm)
Sec au toucher : après 3 – 4 h (épaisseur de film mouillé de 125 µm)
Durci : après 14 h.

De basses températures et/ou une mauvaise aération peuvent influencer négativement le séchage.

Stabilité :
Au rouleau : film humide jusqu'à 200 µm/couche
Airless : film humide jusqu'à 300 µm/couche

Remarque : Dans le cas d'ossatures et de profils fins comme les garde-corps, mâts, etc. on peut rencontrer des difficultés à obtenir les épaisseurs de film sec susmentionnées, notamment par application au rouleau. Prévoir une couche supplémentaire le cas échéant.

Résistance : Une bonne résistance (aux influences chimiques) est obtenue en ambiance rurale, urbaine, industrielle et maritime et également une résistance à courte durée à l'eau de mer, des sels neutres, acides et lessives dilués.
Non résistant aux solvants, huiles, graisses, carburants, huiles minérales, etc.

Résistance à la température : max. 80°C (à courte durée jusqu'à 100°C)

Stockage : 1 an en emballage fermé d'origine, au frais et au sec.

Application

Température d'application : min. + 8°C (ambiant et support)

Le produit est livré prêt à l'emploi, remuer soigneusement avant l'application. Si on rajoute du diluant, la stabilité est diminuée et l'épaisseur du film sec est réduite. Dès lors ne pas diluer si possible.

Mode d'application : à la brosse, au rouleau, par projection

A la brosse : L'application à la brosse plate ou ronde demande peu d'effort, si le produit est appliqué à saturation par de courts traits. Éviter d'étaler la peinture trop fortement. Il faut prévoir 2 couches, lorsqu'on applique à

la brosse ou au rouleau.

Au rouleau : LUCITE® 161 MetalProtect /Mix peut être appliqué avec un rouleau de peau d'agneau à poils courts. Il en résulte une structure avec des différences d'épaisseur de couche visibles. Pour obtenir une épaisseur de couche suffisante, il faut prévoir 2 couches.

Projection par Airless : Non dilué.
Pression de projection : 160 bar.
Buse : 0,018 – 0,021 inch.
Angle : 40-80°. Tamis : 30-50 Mesh = 0,560 – 0,315 mm.

Air-Mix : Pression de projection : 140 bar (Airless).
Pression d'air : 3-4 bar.
Buse : 0,013 inch = 0,330 mm.
Angle : 50°

Valeurs moyennes, selon le type d'appareil utilisé, à adapter ou corriger selon le support à traiter.

Pour les teintes RAL 9006 et 9007 on obtient le meilleur résultat avec l'application par projection.

Pour obtenir des résultats optimaux sur supports difficiles, il faut toujours choisir pour l'application à l'Airless.

Nettoyage des outils : DELTA® Universalverdünnung

Ne pas appliquer en cas d'exposition directe au soleil. Exécuter les travaux de peinture uniquement sous des conditions atmosphériques appropriées (p.ex. ne pas appliquer en cas d'humidité de l'air très élevée, précipitations, brumes, vents forts).

Bien veiller au point de rosée et à la température de la surface à traiter.

Préparation du support

Les supports, surfaces à traiter doivent être propres, secs et bien adhérents. Les substances empêchant la bonne adhérence, comme des salissures, de la graisse et de la cire doivent être enlevées (voir VOB DIN 18363, partie C). Tester l'adhérence des supports.

Enlever les anciennes couches non adhérentes, nettoyer les anciennes couches de laques avec un produit de lessive et ensuite poncer à fond.

Pour des supports inconnus, PVC, coil-coating et revêtements poudre, nous recommandons en principe un test sur la surface à traiter en accord avec notre service technique extérieur. Il faut exécuter un test d'adhérence selon DIN EN ISO 2409 (cross cut).

En cas d'adhérence non suffisante, il faut appliquer une couche de fond avec LUCITE® 2K-Epoxi-Grund.

Les supports en polyéthylène, polypropylène et aluminium anodisé ne sont pas appropriés.

En cas de doute nous vous prions de contacter notre service technique d'application (ATA).

Systeme de couches

Fer/Acier :

1. Dérouillage mécanique ou manuel soigneux des surfaces corrodées. Si nécessaire dérouillage par grenailage jusqu'au degré Sa 2 1/2. En cas de doute contacter notre service application.
2. Pour des éléments de construction à l'extérieur il faut appliquer une couche de fond avec LUCITE® 111 AllPrimer ou LUCITE® 2K-EpoxyPrimer, non dilué.
3. Couche intermédiaire avec LUCITE® 161 MetalProtect /Mix, non dilué.
4. Couche de finition avec LUCITE® 161 MetalProtect /Mix, non dilué.

En cas d'exposition agressive, p.ex. en milieu industriel, maritime, dans des usines chimiques ou des zones humides, il faut appliquer une couche supplémentaire de LUCITE® 161 MetalProtect /Mix non diluée.

Aciers non ferreux (alu, zinc, etc.)/ PVC dur :

1. Nettoyer les surfaces de zinc au moyen de lessivage avec un agent mouillant ammoniacal, à l'aide d'un pad de ponçage et rincer avec de l'eau claire (voir fiche BFS N°5). Rincer les surfaces en aluminium avec un pinceau et du diluant nitro. Ensuite frotter avec un chiffon propre. Poncer avec un pad de ponçage (p.ex. Scotch Brite). Enlever la poussière de ponçage à l'aide d'un chiffon, trempé dans un produit solvant ; contrôle : le chiffon ne peut plus décolorer par la poussière de ponçage. (voir fiche BFS N° 6)
2. Couche de fond avec LUCITE® 161 MetalProtect /Mix, non dilué.
3. Couche de finition avec LUCITE® 161 MetalProtect /Mix, non dilué.

Revêtements en poudre :

1. Nettoyer les surfaces à l'aide d'un moyen de ponçage approprié.
2. Couche de fond avec 2K-EpoxyPrimer, non diluée.
3. Si nécessaire appliquer une couche intermédiaire avec LUCITE® 161 MetalProtect /Mix, non dilué.
4. Couche de finition avec LUCITE® 161 MetalProtect /Mix, non dilué.

Anciennes couches de peinture :

1. Nettoyer les surfaces à l'aide d'un moyen de ponçage approprié.
2. Préparer les parties endommagées (écaillages/dégâts de corrosion) et ragréer avec du LUCITE® 111 Allprimer / Mix, non dilué.
3. Si nécessaire appliquer une couche intermédiaire avec LUCITE® 161 MetalProtect /Mix, non dilué.
4. Couche de finition avec LUCITE® 161 MetalProtect /Mix, non dilué.

Au préalable tester la compatibilité entre le produit LUCITE® 161 MetalProtect /Mix avec l'ancienne peinture à traiter.

Données de sécurité

Vous pouvez trouver la classification dans la fiche de sécurité actuelle, que vous pouvez télécharger sous <https://www.lucite-verfsystemen.be/lucite-be-fr/service/documentation/sdb.php>

Code produit / GISCODE selon BG-BAU – GISBAU:

Voir étiquette du produit et fiche de sécurité actuelle (Par. 7.3)

Vous trouverez le mode d'emploi selon §14 de la directive des produits dangereux sous :

<http://www.wingis-online.de/>

Respecter les consignes de la fiche de sécurité

Consignes particulières

Les supports doivent être secs, propres, adhérents, exempts de substances non adhérentes, sans déformation, exempts de fissures et d'efflorescences salines. Enlever les substances non adhérentes, comme la graisse, la suie, la rouille, les sels et autres produits corrosifs. Respecter VOB, partie C, DIN 18363. Veillez à l'humidité de rosée et la température de l'objet pour le traitement de métaux et métaux non ferreux. Une humidité de l'air élevée et/ou une température trop basse prolongent le temps de séchage.

Avant la mise en œuvre sur des surfaces de grands objets ou avec des charges extrêmes : demander conseil à notre service technique !

Faire un test d'adhérence sur le support avant d'appliquer le produit. Enlever les anciennes peintures non adhérentes, nettoyer les peintures adhérentes et poncer.
Pour des supports critiques ou non connus il faut toujours consulter notre service technique et/ou faire un test d'adhérence.

Lorsqu'on rajoute des colorants universels (type Mixol ou autre), il faut respecter les données de la fiche technique du fabricant.

A cause des matières premières les teintes ne sont pas toujours complètement identiques aux indications RAL. Avec les teintes intensives il est possible de frotter les pigments de la surface.

Si on utilise le produit sur des garde-corps ou autres surfaces à passage piétonnier, il faut être conscient, que le produit n'est pas résistant à la sueur des mains.

Lors de contact avec des agents de démoulage (par exemple présents sur les joints de portes ou de fenêtres), il est nécessaire de déterminer, si le film de peinture et le matériel du joint sont compatibles. Les agents de démoulage contiennent souvent des émulsifiants, qui ont tendance à coller en contact avec un film de peinture. Dans ces cas on ne peut pas utiliser le LUCITE® 161 MetalProtect / Mix.

L'épaisseur des couches détermine la durabilité du revêtement. Il faut tenir compte des chargements auxquels l'objet est soumis pour choisir le système des couches.

Pour revêtement sur zinc il faut respecter la fiche BFS N°5 et pour aluminium la fiche BFS N°6.
Des travaux de peinture sur supports exposés et contenant de l'amiante ne sont pas admis selon TRGS 519.

Lors de la mise en œuvre, prière de consulter attentivement la VOB, partie C, DIN 18363, ainsi que les prescriptions du comité fédéral Farbe und Sachwertschutz, Frankfurt.

En cas de mise en œuvre sur des surfaces connexes et afin d'obtenir une homogénéité de la teinte, vérifier les différents numéros de charge ou préparer d'avance un mélange des différentes charges.

Lors de la mise en œuvre il faut porter l'équipement de sécurité conseillé (voir fiche de sécurité).
Non approprié pour surfaces horizontales, constamment exposées à l'eau.

Les basses températures ainsi qu'une mauvaise ou insuffisante aération influencent négativement les temps de séchage.

Ne pas mélanger des qualités de laques sans aromates avec des laques contenant des aromates.

Des substances agressives, comme p.ex. des acides, des lessives, des produits de désinfection, des colorants organiques (comme p.ex. du thé, du café, du vin) peuvent entraîner des changements de teinte. La fonctionnalité du film de peinture n'en subira pas d'influences.

Si on rajoute des diluants, la valeur COV admise pour ce produit peut être dépassée le cas échéant.

Consignes générales

Les données évoquées ci-dessus sont issues des derniers états des techniques de développement et d'application et ne contiennent que des informations d'ordre général. Elles décrivent nos produits et informent sur la mise en œuvre et l'application.

Vu la multitude et la diversité des conditions de travail et des matières utilisées, nous ne pouvons pas reprendre chaque cas en détail.

Pour la bonne conservation des produits il faut des travaux réguliers d'entretien et de rénovation. Pour autant que nous n'ayons pas explicitement décrit textuellement les spécifications et propriétés des produits pour un cas spécifique, une préconisation technique, même faite de notre mieux, est de toute manière non contraignante.

Notre responsabilité ne saurait cependant être engagée pour la validité générale des préconisations, du fait que l'application se situe en dehors de notre influence, et que la diversité des supports exige dans chaque cas une adaptation selon les conditions rencontrées. Ceci est la responsabilité de l'utilisateur. Voir nos conditions générales de vente.

A la parution d'une nouvelle édition, la présente fiche technique est annulée d'office.

En pratique, tous les supports existants ne peuvent être repris sur cette information technique.

Pour les cas spécifiques, consultez CD-Color (011 / 82 28 23), info@cd-color.be, www.cd-color.be.

Vous y trouverez toutes nos fiches techniques et fiches de sécurité.

Comme il est impossible de prendre en compte dans cette fiche tous les cas de figure pouvant se présenter dans le réel, veuillez en cas de doute, consulter notre service technique au numéro suivant : 0032 11 82 28 23.

Vous pouvez aussi consulter notre website : www.cd-color.be.

Dès la parution d'une nouvelle version, toutes les données contenues dans cette fiche perdent leur validité.

D-50 LUCITE® 161 MetalProtect/ 310815 FL

DÖRKEN COATINGS

Dörken Coatings Belgium NV
Industrieterrein
Centrum-Zuid 2067F
3530 Houthalen
Tel. 011/82 28 23
benelux@doerken.com