

RUST-OLEUM®
INDUSTRIAL



PRIMAIRE POUR PVDF

Adhérence parfaite sur PVDF & acier galvanisé

- Excellente adhérence sur du PVDF nouveau ou ancien
- Convient également à l'acier galvanisé, au zinc et à l'aluminium et plastique dur
- Sec hors poussière après seulement 30 minutes
- Monocomposant, facile d'utilisation
- Primaire pour Metal Cladding Topcoat, NOXYDE® et NOXYDE® Peganox

LE SAVOIR-FAIRE EN PROTECTION™

WWW.RUST-OLEUM.EU

PRIMAIRE POUR PVDF

DESCRIPTION

Primaire monocomposant super adhérent pour PVDF, acier galvanisé, zinc et aluminium.

UTILISATION RECOMMANDÉE

Sur PVDF acier galvanisé, zinc et aluminium. Comme primaire d'accrochage sous le Noxyde ou Metal Cladding Topcoat sur acier galvanisé neuf.

DONNÉES TECHNIQUES

Densité (g/cm ³):	1,17
Niveau de brillance:	Satin
Classe de corrosion:	C1/C2 faible protection
Extrait sec en poids:	47%
Extrait sec en volume:	30%

TEMPS DE SÉCHAGE À 20°C/HR 50%

Au toucher:	30 min
Manipulable:	1.5 h
Recouvrable:	24 h
Dur à cœur:	1 semaine

EPAISSEUR DE FILM HUMIDE RECOMMANDÉE

100 µm

EPAISSEUR DE FILM SEC RECOMMANDÉE

30 µm

CONSUMMATION THÉORIQUE

10 m²/l

CONSUMMATION PRATIQUE

Le rendement dépend de nombreux facteurs comme la rugosité ou la porosité du support et des pertes de produits pendant l'application.

PRÉPARATION DE SURFACE

Éliminer graisse, huile et toutes autres salissures et contaminations par nettoyage alcaline ou haute pression associée à un détergent approprié. Poncer les anciennes peintures en bon état afin de dépolir légèrement la surface à peindre. Éliminer les oxydes de zinc ou d'aluminium avec Surfa-Etch 108 Solution Acide. La surface doit être propre et sèche.

PRÉCAUTIONS D'UTILISATION

Pour obtenir une bonne homogénéité, bien mélanger le produit avant utilisation.

CONDITIONS D'APPLICATION

Température de l'air, du support et du produit entre 5 et 35°C, et humidité relative inférieure à 85%. La température du support doit être d'au moins 3°C au dessus du point de rosée. Application dans un milieu sec et bien ventilé.

APPLICATION & DILUTION: BROSSÉ

Appliquer non dilué.

APPLICATION & DILUTION: ROULEAU

Appliquer non dilué.

APPLICATION & DILUTION: PISTOLET AIRLESS

Dilution éventuelle avec max. 4% Thinner 22.

Gicleur: 012 – 015 / Pression: 180 – 200 bars.

APPLICATION & DILUTION: PISTOLET PNEUMATIQUE

Diluer à 4% avec Thinner 22.

NETTOYAGE DU MATERIEL / ECLABOUSSURES

Avec Thinner 22.

REMARQUES

Peut être recouvert avec le Fassilux, le Fassilux Satin, Metal Cladding Topcoat et le Noxyde. Le primaire pour PVDF est une peinture réversible qui se redissout dans son propre solvant (=Thinner 22). Pour cette raison, le PVDF-Primer ne peut pas être recouvert avec des peintures contenant des solvants plus agressifs que le Thinner 22, p.e. xylène, toluène, etc. En cas de doute, faire un essai préalable. Afin d'établir de façon certaine que ce primaire convient au support sur lequel il est censé être appliqué, nous recommandons de systématiquement procéder à un test d'adhérence et de compatibilité avant toute application.

Hydrophobie: 95° angle de contact avec eau (selon rapport de test ref. N/8384) du laboratoire CoRI.

Les finitions en phase aqueuse doivent être appliquées dans les 48 heures.

DONNÉES DE SÉCURITÉ

Teneur en COV:	570 g/l
COV prêt à l'emploi:	584 g/l
Catégorie COV:	A/h
Limite COV:	750 g/l
Remarques pour la sécurité:	Consultez la fiche de sécurité et les informations sur l'étiquette.

DURÉE DE VIE

5 ans minimum à partir de la date de production (indiquée sur bidon) pour les bidons non ouverts, stockés au sec dans des locaux bien ventilés, à l'abri du rayonnement solaire, et à des températures comprises entre 5 et 35°C.

Date d'émission: 20/03/2025

Couleurs et conditionnements disponibles: Reportez-vous à la page produit concernée sur www.rust-oleum.eu pour avoir un aperçu des couleurs et des tailles d'emballage actuellement disponibles.

Notion de responsabilité: Les informations communiquées ici sont véridiques et exactes et sont fournies de bonne foi au meilleur de nos connaissances, mais sans garantie. Il est estimé que l'utilisateur se sera assuré lui-même de la compatibilité de nos produits avec son usage particulier. Rust-Oleum Europe ne sera en aucun cas tenue pour responsable quant aux dommages consécutifs ou indirects. Les produits doivent être stockés, manipulés et appliqués conformément aux conditions respectant les recommandations de Rust-Oleum Europe détaillées dans le dernier exemplaire de la fiche technique du produit. Il incombe aux utilisateurs de veiller à disposer de l'exemplaire actuel. Les dernières versions de la fiche technique du produit sont disponibles gratuitement et peuvent être téléchargées sur www.rust-oleum.eu ou sur demande adressée à notre département Service à la clientèle. Rust-Oleum Europe se réserve le droit de modifier les propriétés de ses produits sans avis préalable.

Rust-Oleum Netherlands B.V.

Zilverenberg 16
5234 GM 's-Hertogenbosch
The Netherlands
T : +31 (0) 165 593 636
F : +31 (0) 165 593 600
info@rust-oleum.eu

Tor Coatings Ltd (Rust-Oleum Industrial)

Shadon Way, Portobello Ind. Estate
Birtley, Chester-le-Street
DH3 2RE United Kingdom
T : +44 (0)1914 113 146
F : +44 (0)1914 113 147
info@rust-oleum.eu

Rust-Oleum France S.A.S.

38, av. du Gros Chêne
95322 Herblay
France
T : +33(0) 130 40 00 44
F : +33(0) 130 40 99 80
info@rust-oleum.eu

N.V. Martin Mathys S.A.

Kolenbergstraat 23
3545 Zelem
Belgium
T : +32 (0) 13 460 200
F : +32 (0) 13 460 201
info@rust-oleum.eu