



FICHE TECHNIQUE

Nom : FELGA PLAST

DESIGNATION : Peinture pour couche primaire d'accrochage à base de résines acryliques en phase solvant
CLASSIFICATION AFNOR : NF T 36005 : Famille I – Classe 7 b 1

DESTINATION DU PRODUIT

FONCTIONS : Peinture primaire d'accrochage favorisant l'adhérence des couches ultérieures sur tous les subjectiles où l'adhérence est problématique.

SUPPORTS : - Acier galvanisé ou métallisé

- Métaux non ferreux : Aluminium et zinc
- Matières plastiques usuelles à l'exception de celles solubles dans les solvants
- Matières dures et lisses : verres, grès cérame...
- Tôles « pré laquées au four ».
- Bois et dérivés du bois.

CARACTERISTIQUES PHYSIQUES A 20 °C

PRESENTATION : Produit liquide mono composant prêt à l'emploi après dilution

ASPECT DU FILM SEC : Mat – Brillance sous angle de 60° : 2 % (suivant NF T 30064)

DENSITE (NF T 30020): 1.20 ± 0.05

CONSISTANCE DE LIVRAISON : 90" (coupe Afnor n°4)

EXTRAIT SEC (NF T 30060) : En poids : 53 % ± 2 % En volume : 33 % ± 2 %

TEINTES : Blanc (existe en incolore)

CONDITIONS D'APPLICATION

TEMPERATURE EXTERIEURE : Entre 5° et 30°C et température du subjectile supérieure d'au moins 3° au point de rosée pour

éviter tout risques de condensation.

HUMIDITE RELATIVE : Inférieure à 75 % en extérieur et 60 % en intérieur

PREPARATION DE SURFACE : Se référer aux prescriptions du DTU 59.1

Le subjectile doit être exempt de toute trace de graisse, rouille, rouille blanche ou calamine.

Sur métaux non ferreux – acier galvanisé :

- Dégraissage soigneux aux solvants chlorés ou aromatiques suivi d'un dérochage ou d'un décapage léger (balayage) par jets d'abrasifs (si l'épaisseur du zinc le permet).
- Vérifier l'efficacité du dérochage par un test d'adhérence.

Matières plastiques :

- Dégraissage soigné aux solvants suivi d'un ponçage et éventuellement d'une activation de surface. Effectuer un essai préalable pour contrôler la stabilité aux solvants et l'adhérence.

CARACTERISTIQUES D'EMPLOI A 20 °C

	Brosse / rouleau	Pistolet Pneumatique	Pistolet Airless
DILUANT	SC 20	SC 20	SC 20
DILUTION	0 – 3 %	10 à 20 %	0 à 3 %
VISCOSITE D'EMPLOI (CA 4)	90 "	20 à 25 "	60 "
EPAISSEUR NORMALE DU FILM	20 – 30 µ	20 – 30 µ	20 – 30 µ
RENDEMENT THEORIQUE	100 gr/m2	100 gr/m2	100 gr/m2



FICHE TECHNIQUE

Nom : FELGA PLAST

TEMPS DE SECHAGE : Au toucher : 30 minutes – Manipulable : 1 heure

TEMPS DE RECOUVREMENT : Minimum : 12 heures

RECOMMANDATIONS : Sur les tôles pré laquées effectuer un essai préalable pour contrôler l'adhérence ainsi que la compatibilité avec d'éventuelles inscriptions ultérieures.

HYGIENE ET SECURITE *Consulter impérativement la fiche de données de sécurité*

STOCKAGE : 12 mois en emballage d'origine fermé. Stocker à une température inférieure à 25°, dans un endroit sec et bien ventilé, éloigné de toute source d'ignition

Ces informations correspondent à l'état actuel de nos connaissances et n'ont d'autre but que de vous renseigner sur nos produits et leurs possibilités d'applications. Elles sont données avec objectivité et n'impliquent aucune garantie de notre part. En raison des évolutions techniques et de nos acquis, les données de la présente fiche peuvent être modifiées et révisées à tout moment. Il appartient à l'utilisateur du produit de vérifier auprès de nos services que cette fiche n'a pas été remplacée par une édition plus récente.

Fin du document