

IP FER

Primaire FER

FORMULE CONCENTRÉE EN AGENTS

Anti-corrosion



- HAUTE PROTECTION CONTRE LA ROUILLE
- RENFORCE L'ACCROCHAGE DES PEINTURES SUR TOUS SUPPORTS MÉTAUX FERREUX ET NON FERREUX
- ADHÈRE SUR SUPPORTS NEUFS OU ANCIENS

CARACTÉRISTIQUES :

Classification AFNOR : NF T 36005 : Famille 1, Classe 4a.

Utilisation : Extérieur

Aspect du feuillet sec : Brillant.

Viscosité : onctueuse

Extrait sec : 68% +/-2%

Type de liant : Alkyde uréthane

Type de pigment : pigments anti-corrosion

Diluant : White Spirit

Point éclair : 38°

Stockage : Conditions 5°C < T°C < 35°C,

Conserver dans son emballage hermétique d'origine

Matériel d'application :

pinceau, rouleau, pistolet.

Consommation :

12 à 14 m² par litre en 1 couche

Séchage : 20°C/65%HR

Hors poussière 3h

Recouvrable 12h

Complet 24h

Nettoyage du matériel : White Spirit

CONSEIL PRO :

Pour une meilleure tenue, éviter de peindre des métaux au soleil.

FONCTIONS

Le primaire Fer IPFER est spécifiquement formulé pour accrocher sur tous les métaux ferreux et non ferreux : portails, clôtures, garde-corps, ferronneries, mobilier de jardin, radiateurs, matériel agricole....

Sa formule à base de résine alkyde uréthane renforcée en agents anti-corrosion lui permet d'être appliquée directement sur rouille et de renforcer le pouvoir anti-rouille de la peinture fer PEFER.

Il constitue une excellente base d'accrochage de la peinture, sur des supports non ferreux très lisses. Il forme une barrière anti-humidité, première couche pour la protection contre les intempéries.

Son séchage rapide permet d'appliquer la finition dans la journée.

TECHNOLOGIE AGENTS ANTI-CORROSION

RENFORCE LA RÉSISTANCE À LA CORROSION DE LA PEINTURE

Formule renforcée en agents anti-corrosion qui stoppe la rouille des métaux oxydés et évite la formation de rouille sur métaux neufs. Peut s'appliquer directement sur la rouille.

APPLICATION

Prêt à l'emploi, bien mélanger avant emploi.

Utiliser une brosse ou un rouleau à poils ras. Diluer légèrement pour l'application au pistolet ou par temps froid.

PREPARATION SUPPORTS

1ère étape indispensable : bien identifier le type de métal à peindre

Dégraissier à l'acétone ou avec un dégraissant adapté les surfaces grasses avec un chiffon propre.

Métaux ferreux : fer, acier, fonte : Eliminer rouille et calamine à l'aide d'une brosse métallique. Eviter l'apport d'eau

sur les surfaces rouillées avant la mise en peinture, pour ne pas risquer une corrosion sous le film et un écaillage.

Métaux non ferreux : acier galvanisé, zinc, cuivre, aluminium : Les surfaces sont très lisses, utilisez impérativement le primaire

sur métal neuf. Sur galva et aluminium, réaliser un dérochage avec une solution acide (acide chlorhydrique à 10% dans l'eau).

Sur anciennes peintures : éliminer les parties non adhérentes

MODE D'EMPLOI

Tous les travaux de peinture seront réalisés selon les règles de l'art, les fonds doivent être propres, secs et préparés conformément au **DTU 59.1 (norme NF P 74-201)**.

Pour une finition parfaite et une bonne durabilité, égrener entre chaque couche.

Appliquer à l'abri du soleil et des hautes températures.

Conditions d'application

- Ne pas appliquer par temps de pluie.

- Ne pas appliquer à des températures inférieures à 10°C ou supérieures à 30°C, ni à une humidité relative (HR) supérieure à 65%.

- Appliquer à l'abri du soleil et des hautes températures.

SUPPORTS	TRAVAUX PREPARATOIRES	IMPRESSION	FINITION
Métaux ferreux neufs : fer, fonte, acier....	-Elimination de la rouille et de la calamine par brossage -Dépoussiérage -Dégraissage	1 couche de primaire IPFER	1 à 2 couches de Peinture fer PEFER
Métaux peints : peinture aqueuse ou solvantée en bon état	-Brossage des parties peu adhérentes -Egrenage -Dépoussiérage		
Métaux peints : support rouillé, peinture abîmée, écaillée...	-Décapage et élimination de la rouille -Rinçage -Séchage	1 couche de primaire IPFER	
Métaux peints : support rouillé, peinture abîmée, écaillée...	-Sur galva : dérochage acide -Egrenage -Dépoussiérage		

ENTRETIEN

La périodicité d'entretien dépend de l'exposition des métaux peints, de la teinte, de l'épaisseur des couches appliquées... Il doit être effectué avant toute altération du film.

PRECAUTIONS D'EMPLOI

Fiche de données de sécurité disponible sur www.quickfds.com