

PEFER

Peinture FER

TECHNOLOGIE POLYSILOXANE

Haute durabilité extérieure

- HAUTE PROTECTION ANTICORROSION
- HAUTE RÉSISTANCE AUX CHOCS ET RAYURES
- FORTE RÉSISTANCE AUX CONDITIONS EXTRÊMES
- APPLICATION SANS COULURES ET BEAU TENDU

CARACTÉRISTIQUES :

Classification AFNOR : NFT 36-005 : Famille 1, Classe 4a.

Utilisation : Extérieur

Aspect du feuil sec : Brillant – mat - martelé.
Blanc + 9 teintes.

Viscosité : Onctueuse

Extrait sec : 68% +/- 2%

Type de liant : alkyde/polysiloxane

Type de pigments : Pigments Anti-corrosion

Diluât : 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 **24h**

Complet **48h**

Nettoyage du matériel : White Spirit

CONSEIL PRO :

L'application d'un primaire IPFER améliore l'action anti-corrosion sur le fer et favorise l'accrochage sur métaux non ferreux.



FONCTIONS

La Peinture Fer PE FER est une laque antirouille brillante pour la protection et la décoration des métaux ferreux et non ferreux : portails, clôtures, garde-corps, ferronneries, mobilier de jardin, radiateurs, matériel agricole...

Hydrofuge, elle forme une barrière étanche à l'humidité.

La peinture fer PE FER **contient des inhibiteurs de rouille exempts de matière toxique qui renforcent la protection anti-corrosion.**

La **souplesse de ses résines** lui permet de résister aux chocs et à la dilatation du métal et de s'adapter aux formes et découpes des surfaces à protéger. Son **haut pouvoir garnissant** permet de déposer une épaisseur de peinture suffisante et de bien enrober les arêtes pour garantir l'efficacité de la protection.

Son application facile sans coulure, et son beau rendu brillant permettent d'obtenir une très belle finition.

TECHNOLOGIE POLYSILOXANE

La résine **Polysiloxane** apporte des propriétés de **brillance et de résistance uniques** qui permettent à la peinture PEFER de **résister aux variations de température** et à la **dilatation naturelle du métal sans s'écailler**.

ENGAGEMENT EFFICACITE PROUVÉE

RÉSISTANCE À LA CORROSION : TEST TENUE AU BROUILLARD SALIN (BS) 400H - NF EN ISO 9227

La performance antirouille est testée par des essais normalisés de résistance au Brouillard Salin (BS) qui mesurent l'action de la corrosion d'un nuage de vapeur chargé de sel sur des plaques de fer peintes.

Ce test permet de mesurer la tenue du film de PE FER à la corrosion (cloquage, corrosion sur surface pleine) sans aucune altération.

APPLICATION

Prêt à l'emploi, bien mélanger avant emploi pour homogénéiser la teinte.

Utiliser une brosse ou un rouleau à poils ras.

La qualité de la finition dépend directement de la qualité du matériel utilisé.

PREPARATION SUPPORTS

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

Dégraisser 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)**.

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

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

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