

PEFER



TECHNOLOGIE

**Polysiloxane**

Haute durabilité  
extérieure

## Peinture **FER** MÉTAUX FERREUX ET NON FERREUX

- Protection anti-corrosion renforcée
- Forte résistance aux conditions extrêmes

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.

### FONCTIONS

La Peinture Fer PEFER est une laque antirouille brillante pour la protection et la décoration des métaux ferreux (fer, fonte, acier... ) et non ferreux (aluminium, galva, zinc... ), en intérieur et en extérieur : portails, clôtures, garde-corps, ferronneries, mobilier de jardin, radiateurs, matériel agricole...

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

La peinture fer PEFER 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.

### CARACTÉRISTIQUES

**Classification AFNOR :**

NF T 36-005 : Famille 1, Classe 4a.

**Utilisation :** Intérieur / Extérieur

**Aspect du feuillet :** Brillant

+ 3 effets : mat, poudré, martelé.

Blanc + 9 teintes.

**Viscosité :** 10 - 20 P - Formule onctueuse

**Extrait sec :** 68% (+/-2%)

**Densité :** 1,17 (+/-0,03)

**Brillance :** 75 à 85% (60°)

**Type de Liant :** Alkyde / Polysiloxane

**Type de Pigment :** Pigments anti-corrosion

**Diluant :** white spirit

**Point éclair :** 38 °C

**Conditionnement :** 0,5L - 2,5L

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

Conserver dans son emballage hermétique d'origine.

### APPLICATION

Produit prêt à l'emploi, bien remuer avant utilisation.

**Matériel d'application :**

Pistolet, pinceau, rouleau.

Utiliser une brosse ou un rouleau aux poils ras

5mm. Diluer légèrement (de 5 à 10%) pour

l'application au pistolet ou par temps froid.

La qualité de la finition dépend directement

de la qualité du matériel utilisé.

**Consommation : 12 à 14m<sup>2</sup>**

par litre en 1 couche.

**Séchage :** (20°C - HR : 65 %)

**Hors poussière :** 3 h.

**Recouvrable :** 24 h.

**Complet :** 48 h.

**Nettoyage du matériel :**

white spirit, immédiatement après usage.

### PRECAUTIONS D'EMPLOI

Fiche de données de sécurité disponible sur  
[www.quickfds.com](http://www.quickfds.com)



### ENGAGEMENT EFFICACITÉ PROUVÉE

La gamme de peintures techniques CECIL PRO a été développée dans le but d'offrir des produits de très hautes performances. Les peintures CECIL PRO résistent dans les conditions les plus extrêmes et offrent une excellente durabilité dans le temps. Pour le prouver CECIL PRO s'appuie sur des tests normalisés réalisés dans des laboratoires reconnus.

**Résistance à la corrosion :**

**Test Tenue au Brouillard Salin (BS) 400h - NF EN 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 PEFER** à la corrosion (cloquage, corrosion sur surface pleine) sans aucune altération.

Peinture

**FER****MÉTAUX FERREUX  
ET NON FERREUX****CONSEIL PRO**

L'application d'un primaire IPFER améliore l'action anti-corrosion sur le fer et favorise l'accrochage sur métaux non ferreux. Le rendu final est nettement amélioré.

**PREPARATION SUPPORTS****1<sup>ère</sup> 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'un brosse métallique. Éviter 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.

**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 PRÉPARATOIRES	IMPRESSION	FINITION
<b>Métaux ferreux neufs :</b> fer, fonte, acier....	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Elimination de la rouille et de la calamine par brossage</li> <li>■ Dépoussiérage</li> <li>■ Dégraissage</li> </ul>	<b>1 couche de primaire IPFER</b>	<b>1 à 2 couches de Peinture fer PEFER</b>
<b>Métaux peints :</b> peinture aqueuse ou solvantée en bon état	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Brossage des parties peu adhérentes</li> <li>■ Egrenage</li> <li>■ Dépoussiérage</li> </ul>		
<b>Métaux peints :</b> support rouillé, peinture abîmée, écaillée...	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Décapage et élimination de la rouille</li> <li>■ Rincage</li> <li>■ Séchage</li> </ul>	<b>1 couche de primaire IPFER</b>	
<b>Métaux non ferreux :</b> aluminium, galvanisé, zinc, cuivre...	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Sur galva : dérochage acide</li> <li>■ Egrenage</li> <li>■ Dépoussiérage</li> </ul>		

**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.