



## P 330 Dickschichtlack LH

Peinture de protection du métal, mat soyeux, avec adhérence directe



## Description du produit

### Domaine d'application

Protection anticorrosion satinée à haute viscosité à base d'un liant à base de résine acrylique pour les constructions en acier, en acier galvanisé et en aluminium à nu. Revêtement de finition pour le fer et l'acier, peut être appliqué directement sur le zinc, l'aluminium nu et le PVC rigide. Pour l'intérieur et l'extérieur.

### Propriétés du produit

- Pour fer, acier, zinc, métaux non ferreux, PVC dur, bois
- Haute protection contre la corrosion et résistance aux intempéries
- À base de solvants
- Pour intérieur et extérieur
- Haut pouvoir adhérent
- Résiste à des températures allant jusqu'à 80°C environ
- Ajustement thixotropique
- Très bonne couverture des arêtes

### Liants

Résine acrylique

### Degré de brillance

Satiné

### Teinte

Base 1, Base 3, Base 9 (RAL 9007), RAL 9006 aluminium blanc

### Conditionnement

1,0l / 2,5l

Densité	Env. 1,27 - 1,42 g/cm <sup>3</sup> , selon la teinte
Teinter	Teintable à la machine dans le système PROFITEC Color-Mix. Vérifier la précision de la teinte avant le traitement - pas d'échange. Les demandes de dédommagement pour des divergences de couleur survenues après l'application ne pourront être prises en compte. N'utilisez qu'une seule teinte par production/boite/n° de lot sur des surfaces continues.

## Application

Mise en œuvre	<p>Application au pinceau, au rouleau ou par projection.</p> <p><b>Peindre:</b> Pour l'application au pinceau utiliser des pinceaux spéciaux avec des poils synthétiques ou mixtes.</p> <p><b>Application au rouleau:</b> Utiliser un rouleau à laquer approprié.</p> <p><b>Application par projection:</b> Respecter les informations du fabricant de l'appareil.</p>
Réalisation	<p>Préparez les fonds selon les règles de l'art. Voir chapitre «Préparation/ Impression du support».</p> <p>Pour obtenir une protection suffisante, appliquez au minimum 2 couches.</p>
Température d'application	La température ambiante et celle de l'objet doivent être d'au moins + 5 °C pendant le traitement et le séchage.
Informations d'application	<ul style="list-style-type: none"><li>■ Bien mélanger avant utilisation.</li><li>■ Une couche trop épaisse et des temps de séchage trop courts entre les couches peuvent entraîner des plis à la surface du revêtement et des temps de séchage prolongés.</li><li>■ Respecter un temps de séchage suffisant entre les couches.</li><li>■ Assurer une ventilation adéquate pendant le traitement et le séchage à l'intérieur.</li><li>■ Sur des surfaces cohérentes, n'utiliser que des matériaux d'une même fabrication (lot).</li></ul>
Rendement	Env. 200 ml/m <sup>2</sup> par couche. La consommation peut varier en fonction de la capacité d'absorption du support et de la méthode d'application. Déterminer les valeurs exactes de consommation en faisant un essai sur le support.
Dilution	Le produit est prêt à être transformé. Utilisez pur.

---

**Séchage**

A +20°C à 65 % d'humidité relative:  
**Sec en surface** après env. 2 - 3 heures  
**Recouvrable** au bout d'env. 24 heures  
**Durci à cœur** après env. 7 - 14 jours  
Le temps de séchage est augmenté à basse température et/ou par humidité de l'air plus élevée.

---

**Nettoyage du matériel**

Nettoyez les outils immédiatement après usage avec un diluant universel nitrocellulosique ou un nettoyant pour pinceaux.

---

**Informations générales**

- Les fiches techniques des produits mentionnés dans cette fiche technique doivent être respectées.
  - En raison du grand nombre de substrats possibles et d'autres facteurs d'influence, il est conseillé de créer une surface d'essai avant de commencer l'application.
  - Afin d'obtenir une longue durée de vie du revêtement, il convient de vérifier au moins une fois par an si le revêtement est endommagé. Les dommages doivent être réparés de manière professionnelle.
  - En raison de l'odeur typique des produits à base de solvants, l'utilisation de produits à base d'eau est recommandée pour les grandes surfaces intérieures.
  - Le développement d'odeurs pendant l'application et le séchage est typique des revêtement à base de solvants et n'est pas un défaut du produit.
  - Les surfaces peintes à plat, les locaux de séchage peu ventilés et les épaisseurs de couche humide trop importantes peuvent entraîner des retards de séchage et de durcissement, ainsi que des variations du degré de brillance.
  - Pour les réparations en surface, il faut appliquer avec le même outil, un matériau ayant la même consistance et le même numéro de lot. Selon le positionnement de l'objet, les réparations en surface peuvent être plus ou moins visibles. Selon la fiche BFS n° 25, c'est inévitable.
  - Pour les teintes intenses et foncées, une abrasion du pigment peut apparaître à la surface du feuillet de peinture en cas de sollicitation mécanique. Ce phénomène correspond à l'état actuel de la technique pour les peintures satinées et ne peut faire l'objet d'une réclamation.
  - Le manque de lumière du jour (absence de rayonnement UV), la chaleur et les influences chimiques, par exemple les vapeurs des produits de nettoyage, des colles, des peintures ou des mastics, peuvent entraîner un jaunissement de la surface des peintures transparentes, blanches et claires. Cette situation est typique des peintures à base de résine synthétique et ne représente pas un défaut du produit.
  - Avec les peintures à base de résine synthétique satinée/brillante, la brillance initiale est réduite au cours du séchage. Le niveau de brillance final n'est atteint qu'après plusieurs jours de séchage.
-

## Préparation/Impression du support

### Support

Le support doit être exempt d'impuretés, de substances séparatrices, propre, sec, porteur et conforme à l'état actuel de la technique. Respecter les fiches BFS actuelles ainsi que la VOB, partie C, DIN 18363 Travaux de peinture et de vernissage.

Support	Etat du support / préparation	Sous-couche
Anciens revêtements	Poncer et dégraisser les anciennes couches porteuses si nécessaire.	<b>Aucune impression est nécessaire</b>
	Eliminer les anciennes couches non porteuses et prétraiter en fonction du support respectif.	
Fer / Acier	Eliminez mécaniquement la rouille, la croute de laminage, la calamine et les résidus de soudure jusqu'à ce qu'une surface métallique brillante soit visible. Arrondir les crêtes et arêtes vives.	<b>Aucune impression est nécessaire</b>
Aluminium	Nettoyer la surface avec un diluant universel, poncer les surfaces avec une toison de nylon, puis nettoyer-les à nouveau avec un diluant universel et un chiffon en coton sans laisser de résidus.	<b>Aucune impression est nécessaire</b>
Zinc	Nettoyez avec une toison abrasive et un agent mouillant à base d'ammoniaque. Faites un mélange d'eau, d'ammoniac et d'une petite quantité de détergent. Respectez le rapport de mélange selon le mode d'emploi de l'alcool ammoniacal. Ensuite, lavez les surfaces avec de l'eau. Les arêtes vives et les bavures doivent également être arrondies. On peut aussi utiliser un nettoyeur de zinc.	<b>Aucune impression est nécessaire</b>
Plastiques adaptés à la peinture	Nettoyez avec une toison abrasive et un agent mouillant à base d'ammoniaque. Faites un mélange d'eau, d'ammoniac et d'une petite quantité de détergent. Respectez le rapport de mélange selon le mode d'emploi de l'alcool ammoniacal. Ensuite, lavez les surfaces avec de l'eau. Les arêtes vives et les bavures doivent également être arrondies. On peut aussi utiliser un nettoyeur de zinc.	<b>Aucune impression est nécessaire</b>
procédé coil coating	Toujours faire un essai préalable, le cas échéant contacter un conseiller technique.	

## Instructions

<b>Composants selon VdL</b>	Résine acrylique, pigments inorganiques colorés, dioxyde de titane, charges minérales, aromatiques, aliphatiques, additifs.
<b>Étiquetage conformément au règlement (CE) n° 1272/2008[CLP].</b>	Voir la fiche de données de sécurité pour l'étiquetage.
<b>CODE GIS</b>	BSL50
<b>Information COV</b>	Valeur limite UE pour ce produit (cat. A/i) : 500g/l (2010). Ce produit contient maximum 500g/l g/l COV.
<b>Stockage</b>	Toujours au sec et au frais, mais à l'abri du gel. Garder les contenants ouverts hermétiquement fermés.
<b>Élimination</b>	Ne pas rejeter dans les égouts ou les cours d'eau. Ne pas laisser pénétrer dans le sous-sol/le sol. Élimination selon les directives officielles. Recycler uniquement les emballages complètement vides. Les résidus de matériaux séchés peuvent être éliminés avec les ordures ménagères, les résidus de matériaux liquides en concertation avec l'entreprise locale d'élimination des déchets. CED: 080111
<b>Conseils de sécurité complémentaires</b>	Tenir hors de portée des enfants. Veiller à bien aérer l'intérieur pendant l'application et le séchage. Utiliser des lunettes de sécurité et un filtre combiné A2/P2 pour les travaux de projection Utiliser le filtre à poussière P2 pour les travaux de ponçage. Éviter de manger, de boire et de fumer pendant l'utilisation du produit. Portez des lunettes de protection s'il y a un risque d'éclaboussures. En cas de contact avec les yeux ou la peau rincer immédiatement et soigneusement avec de l'eau.
<b>Service Technique</b>	<b>Téléphone:</b> 00800 / 63 33 37 82 (Sans frais pour les réseaux fixes Allemagne, Autriche, Suisse, Pays-Bas) <b>E-Mail:</b> anwendungstechnik@meffert.com

La présente fiche technique remplace toute documentation antérieure pour ce produit. Ces informations techniques sont basées sur la technique actuelle et sur l'expérience de notre service d'ingénierie d'application. En raison de la diversité de la nature et de l'état des fonds à traiter, il advient à notre clientèle la responsabilité de vérifier dans les règles de l'art l'aptitude de notre produit à l'emploi prévu. Nous déclinons toute responsabilité pour les applications qui ne sont pas clairement mentionnées dans cette fiche technique. Veuillez contacter ici notre service technique d'application avant d'effectuer tout travail. Ceci s'applique en particulier aux combinaisons avec d'autres produits.



**Meffert AG Farbwerke**  
Sandweg 15  
55543 Bad Kreuznach  
Allemagne  
Téléphone : +49 671/870-0  
E-mail : info@meffert.com  
www.meffert.com