



# INDUSTRIALAC SR



Fiche Technique n° 12 – Version Avr. 2018

Peinture alkyde à séchage rapide  
pour métaux ferreux

int/ext

## DESTINATION

Finition brillante à base de résines alkydes modifiées spécialement étudiée pour la protection des métaux ferreux.

Peinture industrielle à séchage rapide pour matériels de travaux publics et agricoles, machines-outils, mobiliers métalliques en travaux neufs ou d'entretien.

## PROPRIETES

- Brillance élevée
- Séchage rapide
- Bonne tenue à l'extérieure
- En direct sur métaux ferreux sains

## CARACTERISTIQUES

Établies à la température de 20°C avec 65% d'humidité relative

### Rendement théorique

9m<sup>2</sup>/L pour 40µm secs

### Séchage

Hors poussière : 15 à 20 min.  
Au toucher : environ 1h  
Manipulable : 4 à 5h  
Recouvrable : après 6h  
Dur : 24h

### Classification AFNOR (NF T 36.005) :

Famille I Classe 4a

### Classification C.O.V (directive 2004/42/EC)

Non applicable

### ONU N°

1263

### CODE DOUANIER

32089091

### Aspect du film

Brillant

### Masse volumique à 20°C

1,18 g/cm<sup>3</sup> +/- 0,02 du blanc

### Extrait sec en poids

58% +/- 1%

### Extrait sec en volumétrie

35% +/- 1%

### Emballages prédosés

1L - 3L - 15L



Toutes teintes

### Conservation en emballage d'origine non ouvert

24 mois à l'abri du gel et de la chaleur

## MISE EN OEUVRE

### Préparation des fonds

Les supports doivent être sains, secs et préparés, conformes aux DTU en vigueur en respectant les règles de l'art.

Température de l'air ambiant : > 5°C (extérieur), > 8°C (intérieur)

Température du fond à peindre : comprise entre 5°C et 35°C (extérieur)

Humidité du fond à peindre : < 5% (intérieur et extérieur)

Hygrométrie relative : < 80% (extérieur) - < 65% (intérieur)

Nettoyer les fonds par tous moyens mécaniques ou chimiques appropriés de façon à obtenir un support sain, sec et propre.

### Application et Préparation

Les zones rouillées doivent être traitées.

Appliquer l'**INDUSTRIALAC SR** en 2 couches en direct sur revêtement adhérents et compatibles.



### Matériel d'application

Sans dilution

A la brosse : Synthétique fleurée Type UNIVERSELLE (rouge) 477R – 515R – 88R (OCAI)

Au rouleau : Poils courts 12mm polyamide tissé Type GOLDFADEN (ROTAPLAST)

: Laqueur velours pure laine fibre 4mm Type TOPLAK 204818 (OCAI)

: Poils ras polyamide tissé soudé 6mm Type NYLON SPECIAL RAS 203718 (OCAI)

Au pistolet pneumatique avec dilution de 10% de DILUANT UNIVERSEL.

Au pistolet sans air type AIRLESSCO buse de 013'' avec dilution de 15% de DILUANT UNIVERSEL.

**Nettoyage des outils :** DILUANT UNIVERSEL

## HYGIENE & SECURITE

Se référer à la fiche de données de sécurité en vigueur sur <http://www.onip.com>

Sécurité en cas d'incendie : classement conventionnel de réaction au feu du revêtement M1 sur support M0.

**Important :** Nous rappelons que l'applicateur est responsable de l'exécution. Il est en outre seul juge de la nature des fonds, et par conséquent, des types de préparations à effectuer. Il doit procéder aux travaux préparatoires et respecter les conditions générales d'emploi conformes aux DTU et à la normalisation en vigueur, qui sont l'essentiel des « Règles de l'Art ».

**Nota :** La présente notice a pour but d'informer notre clientèle des propriétés de notre produit. Les renseignements y figurant sont fondés sur nos connaissances actuelles et le résultat d'essais effectués avec un constant souci d'objectivité en fonction des conditions d'utilisation conformes aux normes et DTU en vigueur. L'évolution de la technique étant permanente, il appartient à notre clientèle, avant toute mise en œuvre, de vérifier auprès de nos services que la présente notice n'a pas été modifiée par une édition plus récente. Cette fiche annule et remplace toutes les éditions antérieures. En cas de contestation, ce document est le seul à faire foi.

## ONIP INDUSTRIE

Service commercial & administratif : 125-127, avenue de Fontainebleau -

94270 LE KREMLIN-BICETRE Cedex

Tél : 01 46 72 30 95 - Télécopie : 01 46 72 36 65 – Email : administratif@onip.com

Dépôt central et laboratoire - Usine du Val de l'Iton - 27400 HONDOUVILLE

Tél : 02 32 50 90 16 - Télécopie : 02 32 50 90 20 - Email : infotech@onip.com

S.A. au capital de 229 344 Euros - Siret : 698 201 969 00038



Usines de production certifiées ISO 9001/2008