



# ONIP BARDAGE



Fiche technique n°215 - version Octobre 2023

**Primaire et finition alkyde-uréthane sur acier et tôles prélaquées en phase solvant**



## DESTINATION

Finition mono-composante antirouille à base de résines alkydes et alkydes uréthannes modifiées renforcées en pigment antirouille.

Peinture de rénovation et de protection pour application en direct sur acier et sur des tôles prélaquées.

## PROPRIETES

- Bicouche primaire et finition antirouille
- Prêt à l'emploi pour application brosse et rouleau
- Bonne résistance aux intempéries
- Non jaunissant

## CARACTERISTIQUES

<b>Rendement superficiel théorique :</b>	10-12 m <sup>2</sup> /L pour une application au rouleau 8-10 m <sup>2</sup> /L pour une application au pistolet
<b>Séchage (20°C et 65% humidité relative) :</b>	Hors poussière : 3 heures Sec au toucher : 12 heures Recouvrable : 24 heures
<b>Classification AFNOR (NF T 36-005) :</b>	NF T 36.005 Famille I - Classe 4a
<b>Classification C.O.V. (directive 2004/42/CE) :</b>	Valeur limite en UE de ce produit (Cat A/i) : 500g/l (2010) Ce produit contient au maximum 500 g/l COV
<b>Aspect du film :</b>	satins
<b>Viscosité (du mélange) à 20°C :</b>	200 +/- 20s - Coupe AFNOR N°6
<b>Masse volumique à 20°C :</b>	1,25 g/cm <sup>3</sup> +/- 0,05
<b>Extrait sec en poids :</b>	67 % +/- 2%
<b>Extrait sec volumétrique :</b>	42 % +/- 2%
<b>Conditionnement :</b>	Blanc (3L et 15L)
<b>Teintes :</b>	+ de 1200 teintes du système COLOR'ONIP réalisables à partir du blanc
<b>Conservation :</b>	24 mois en emballage hermétique d'origine non ouvert à l'abri de la chaleur



# ONIP BARDAGE

## MISE EN ŒUVRE

### Préparation des fonds :

Les supports doivent être sains, secs et préparés conformément au 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 : compris entre 5°C et 35°C (extérieur)

Humidité du fond prêt 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.

S'applique en 2 couches en direct sur acier ou sur tôles prélaquées.

### Matériel d'application :

- à la brosse universelle
- au rouleau
- Poils courts 10 mm microfibres (type Microstar 10 - Rotaplast)
- Poils courts 12 mm Polyamide (type Rotagold - Rotaplast)
- au pistolet sans air (buse 0,013" à 0,017") type Airlessco avec dilution entre 10 et 15% de Diluant Universel.
- au pistolet pneumatique avec dilution entre 10 et 15% de Diluant Universel.



**Nettoyage des outils :** DILUANT UNIVERSEL

## HYGIENE ET SECURITE

Dangereux, respecter les précautions d'emploi

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

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

### PEINTURES ONIP

Service commercial & administratif : 125-127, avenue de Fontainebleau -  
94270 LE KREMLIN-BICETRE

Tél : 01 46 72 30 95 - Télécopie : 01 46 72 36 65 – Email : [contact@onip.com](mailto:contact@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 : [labo@onip.com](mailto:labo@onip.com)

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

Sites de production certifiés ISO 9001 version 2015

