SATIN 311

Fiche technique n°99 - version octobre 2023

Peinture satinée microporeuse pour bois et matériaux dérivés à base de résine glycéro

DESTINATION

Finition satinée des systèmes micro-poreux Onip pour boiseries intérieures.
Satin 311 peut également être appliqué sur métaux ferreux imprimés avec **ROSTOSAM**

PROPRIETES

- Excellent garnissant y compris sur les arêtes
- Souplesse adaptée aux contraintes du bois
- Microporosité élevée
- Excellente opacité

CARACTERISTIQUES

Rendement superficiel théorique :	11 m^2/L
Séchage (20°C et 65% humidité relative) :	Sec au toucher : 4 heures Délai de recouvrement : 24 heures
Brillant spéculaire :	25-30% sous 60°
Liant :	résine alkyde
Classification AFNOR (NF T 36-005) :	NF T 36.005 Famille I - Classe 4a
Classification C.O.V. (directive 2004/42/CE) :	Valeur limite en UE de ce produit (Cat A/d) : 300g/l (2010) Ce produit contient au maximum 300 g/l COV
Aspect du film :	satin
Aspect en pot :	onctueux
Masse volumique à 20°C :	1,51 g/cm^3 +/- 0,05
Extrait sec en poids :	78 % +/- 2%
Extrait sec volumétrique :	56 % +/- 2%
Point Eclair :	40°C
Etiquetage en émissions C.O.V. (Décret n° 2011-321 du 23 mars 2011)	A+
Conditionnement :	Blanc (1L, 3L et 10L) et bases PO0, PO1 (1L et 3L), PO2, PO3, POY (1L et 3L)
Teintes :	+ de 2000 teintes du système COLOR'ONIP réalisables à partir du blanc et des bases
Conservation :	24 mois en emballage hermétique d'origine non ouvert à l'abri de la chaleur

SATIN 311

MISE EN ŒUVRE

Préparation des fonds :
Les supports doivent être sains, secs et préparés conformément au DTU 59.1 (norme NF P 74-201), en respectant les règles de l'art.
Température de l'air ambiant : > 8°C (intérieur)
Humidité du fond prêt à peindre : < 5% (intérieur)
Hygrométrie relative : < 65% (intérieur)
Pour le bois, humidité relative < 12% (intérieur)
Nettoyer les fonds par tous moyens mécaniques ou chimiques appropriés de façon à obtenir un support sain, sec et propre. Décontamination éventuelle du support avec **ONIP NET**.

Ci-dessous figure le système conseillé en fonction des supports :

<table>
<tr><th>SUPPORTS</th><th>PREPARATION</th><th>SYSTEME</th></tr>
<tr><td>Bois taniques neufs (chêne , châtaignier)</td><td>Décoloration à l'acide oxalique ou à l'eau oxygénée.</td><td rowspan="3">MICRONIP SB
(1 couche)
+
SATIN 311
(2 couches)</td></tr>
<tr><td>Bois résineux (pin, épicéa, mélèze)</td><td rowspan="2">Grattage, nettoyage au solvant aromatique</td></tr>
<tr><td>Bois tropicaux (iroko, doussié, red cédar)</td></tr>
<tr><td>Bois anciens</td><td>Elimination des parties non adhérentes, décapage éventuel, traitement éventuel au Xulonip</td><td rowspan="3"></td></tr>
<tr><td>métaux ferreux sains</td><td>Brossage et époustage.</td><td rowspan="2">ROSTOSAM
(1 couche)
+
SATIN 311
(2 couches)</td></tr>
<tr><td>métaux ferreux rouillés</td><td>Elimination de la rouille par brossage. Epoussetage. Appliquer RUSTONIP</td></tr>
</table>

Matériel d'application :
- à la brosse glycéro
- au rouleau poils courts 12 mm Polyamide (type Rotagold – Rotaplast)
- au pistolet pneumatique ou airless (buse 0,011'' à 0,013'')

Nettoyage des outils : WHITE-SPIRIT

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
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
S.A. au capital de 229 344 Euros - Siret : 698 201 969 00038
Sites de production certifiés ISO 9001 version 2015