



POLYFOND PLUS



Fiche technique n°220 - version juillet 2023

Primaire alkyde polyvalent en phase solvant



DESTINATION

Primaire mono-composant polyvalent, à base de résines alkydes modifiées pour intérieur et extérieur.
Primaire d'accrochage garnissant et opacifiant en travaux neufs et d'entretien pour :

- Métaux ferreux *
- Métaux non ferreux
- Supports prélaqués
- Bois et agglomérés
- PVC
- Anciens revêtements adhérents et compatibles

Blocage d'anciennes peintures compatibles, adhérentes et cohésives.

PROPRIETES

- Excellent garnissant
- Séchage rapide
- Résistance à la corrosion

CARACTERISTIQUES

Rendement superficiel théorique :	8,5 m ² /L pour 40µm secs
Séchage (20°C et 65% humidité relative) :	Hors poussière : 30 à 40 mn Recouvrable : 24 heures Au-delà de 48h, un ponçage de la surface est nécessaire
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/i) : 500g/l (2010) Ce produit contient au maximum 500 g/l COV
Aspect du film :	mat
Viscosité (du mélange) à 20°C :	220 +/- 20s - Coupe AFNOR N°6
Masse volumique à 20°C :	1,70 g/cm ³ +/- 0,05
Extrait sec en poids (du mélange) :	80 % +/- 2%
Extrait sec volumétrique (du mélange) :	44 % +/- 2%
Conditionnement :	Blanc (1L, 3L et 15L)
Teintes :	+ de 1200 teintes du système COLOR'ONIP réalisables à partir du blanc
Conservation :	24 mois en emballage hermétique d'origine non ouvert à l'abri de la chaleur



POLYFOND PLUS

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 :

S'applique en 1 couche

* Sur acier galvanisé, prévoir un traitement préalable au **DÉROCHANT ONIP**

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 0,015") type Airlessco avec dilution 10% de White-spirit ou de Diluant universel.

• au pistolet pneumatique avec dilution entre 5 et 10% de White-spirit ou de Diluant universel.

Nettoyage des outils : WHITE-SPIRIT ou 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

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

