

DESCRIPTION DU PRODUIT

Primaire d'accrochage anticorrosif vinylique monocomposant . Peut être appliqué comme primaire anticorrosion sur acier et aluminium, au-dessus de la ligne de flottaison. Egalement comme finition pour sols en béton ; et comme primaire pour métaux non ferreux.

- * Excellente protection anticorrosive
- * S'applique à la brosse, au rouleau ou au pistolet
- * Séchage rapide
- * Produit unique permettant à la fois l'accrochage et la protection anticorrosive

INFORMATIONS SUR LE PRODUIT

Teinte	YPA320-Rouge Brun, YPA321-Noir, YPA322-Gris
Finition	Satiné Mat
Masse Volumique	0.9
Extrait Sec en Volume (%)	15%
COV	672 g/lt
Conditionnement Unitaire	500 ml 1 L 4 L 20 L

INFORMATIONS SUR LE SECHAGE ET LES DELAIS DE RECOUVREMENT

	Séchage							
	5°C (41°F)		15°C (59°F)		23°C (73°F)		35°C (95°F)	
Sec au toucher [ISO]	35 minutes		20 minutes		15 minutes		10 minutes	

	Surcouchage							
	Température du Support							
	5°C (41°F)		15°C (59°F)		23°C (73°F)		35°C (95°F)	
Surcouchable Par	Minimum	Maximum	Minimum	Maximum	Minimum	Maximum	Minimum	Maximum
PA 10	10 H	6 Mois	5 H	6 Mois	3 H	6 Mois	2 H	4 Mois

APPLICATION ET USAGE

Préparation	<p>ACIER Dégraisser le support, à l'aide d'un diluant/dégraissant adapté et en utilisant la méthode des 2 chiffons, avant toute préparation mécanique. Décaper les zones endommagées ou corrodées au standard Classe 2.5 de la Norme AS1627.4. Lorsqu'un sablage ne peut être envisagé, disquer au grade P24/36, afin d'obtenir une surface propre, brillante et d'un degré de rugosité de 50-75 microns uniforme. Pour les petites surfaces, effectuer un discage.</p> <p>ALUMINIUM Dégraisser le support, à l'aide d'un diluant/dégraissant adapté et en utilisant la méthode des 2 chiffons, avant toute préparation mécanique. Effectuer un décapage basse pression à l'aide d'un oxyde d'aluminium ou d'agréats ne contenant pas de cuivre. Lorsqu'un sablage n'est pas envisageable, effectuer un discage au grade P24/P36 et afin d'obtenir un profil de rugosité de 50-75 microns. (NB: L'utilisation de brosse métallique rotative n'est pas acceptable car inefficace et pouvant conduire à l'apparition de corrosion). Pour les petites surfaces, l'aluminium pourra être, après dégraissage, poncé à l'aide d'abrasif à l'oxyde d'aluminium.</p> <p>ZINC/ACIER GALVANISE Sur support neuf et ne présentant pas de trace d'oxydation, effectuer un dégraissage à l'aide d'un diluant adapté et selon la méthode des 2 chiffons. Les surfaces oxydées nécessiteront une préparation mécanique soignée.</p>
	<p>NOTES IMPORTANTES Pour plus d'information, consulter le Manuel Professionnel d'Application , le Guide de la Peinture et le Catalogue Produits d'international.</p>
Méthodes	<p>Eliminer les résidus de sablage / meulage / ponçage à la soufflette (air propre et sec) et essuyer avec une brosse propre, ou avec un aspirateur pour un meilleur résultat. Ne jamais dégraisser une surface sablée ou disquée à l'aide de chiffons imbibés de solvant qui pourraient contaminer la surface en laissant des fibres. Appliquer le nombre de couches spécifiées, selon la méthode d'application préconisée, et en respectant les délais de surcouchage.</p>
Conseils	<p>Diluant Diluant #5 YTA010 International pour PA10. Nettoyant Diluant #5 YTA010 International pour PA10. Contrôle de la ventilation et de l'humidité Bien aérer pendant l'application.</p>

Pour plus d'informations, contactez votre représentant local ou connectez vous sur www.yachtpaint.com.

International® le logo AkzoNobel et les autres produits mentionnés dans ce document sont des marques déposées, ou sous licence, d'Akzo Nobel.
©Akzo Nobel 2009.

Référence :3420 Date d'émission :08/09/2011



Application Airless Pression : 210 bars. Taille de la buse : 1365-1580.

Pistolet conventionnel Pression : 2.3 bars. Taille de la buse : 1.1-1.3mm

Quelques Points Importants	N'appliquer qu'à températures supérieures de 3°C au point de rosée. La température du produit devra être comprise entre 10°C et 35°C. La température ambiante devra être comprise entre 5°C et 35°C. La température du support devra être comprise entre 5°C et 35°C.
Compatibilité/Supports	Utilisable sur acier ou aluminium. Pour utilisation au-dessus de la ligne de flottaison uniquement. Utilisable sur béton et métaux non ferreux.
Nombre de Couches	1 à 3 selon l'utilisation.
Pouvoir Couvrant	(Théorique) - 13.6 m ² /L (Pratique) - 10.0 m ² /L au pistolet
Epaisseur de film sec recommandée	11 microns secs
Epaisseur Humide recommandée	73 microns humides
Méthodes d'Application	Application Airless, Brosse, Pistolet conventionnel, Rouleau

INFORMATIONS SUR LE TRANSPORT, LE STOCKAGE ET LA SECURITE

Stockage	TRANSPORT PA 10 doit être transporté et stocké dans des récipients hermétiquement clos. STOCKAGE Eviter l'exposition à l'air et à des températures extrêmes. Pour bénéficier de la durée de vie maximum de PA 10, reboucher parfaitement après usage et conserver entre 5°C et 35°C. Ne pas exposer au soleil.
Sécurité	ELIMINATION DES DECHETS : Ne pas jeter les bidons vides ou les résidus de peinture dans les égouts. Utiliser les poubelles mises à votre disposition. Il est conseillé de laisser durcir les résidus de peinture avant de les jeter. GENERAL : Lire attentivement les conseils de sécurité indiqués dans la section Hygiène et Sécurité, disponibles également par téléphone auprès du Service Technique. Toujours utiliser des gants, des lunettes et une combinaison. Il est recommandé à l'applicateur de s'assurer qu'il dispose de la fiche de données de sécurité du produit et qu'il a lu les recommandations d'usage.
NOTES IMPORTANTES	<i>Les informations techniques et les conseils d'utilisations et d'applications données dans ce document ne sont pas exhaustifs, mais représentent les plus fiables disponibles actuellement. Chaque utilisateur est invité à contrôler par lui-même que le produit convient à l'utilisation qu'il veut en faire. Les fiches techniques pouvant être actualisées, nous invitons l'utilisateur à s'assurer que la version en sa possession est bien la plus récente.</i>