

# Aqua Metallschutz 3 in 1

Protection métal Aqua 3 en 1

**Extérieur et intérieur**

**Peinture d'apprêt et de finition**

---

## Description générale

Type de matériau :	Revêtement spécial à base d'eau pour les surfaces métalliques avec ou sans fer micacé.
Domaine d'application :	Peinture de protection épaisse pour métaux, pour les revêtements d'apprêt, intermédiaires et de finition sur les métaux ferreux et non ferreux, acier inoxydable, les éléments en acier galvanisé, les substrats revêtus de peinture en poudre, le coil coating et l'aluminium non anodisé. Convient à une utilisation sur châssis métalliques, portes coupe-feu, revêtements en tôle ondulée, rampes, tubes de descente, constructions métalliques, toitures en tôle dotées d'une pente d'au moins 5 %, etc. La Protection métal 3 en 1 est résistante à la sueur des mains et convient donc également aux zones qui doivent souvent être touchées.
Caractéristiques du produit :	Excellente adhérence. L'utilisation d'additifs d'adhérence et de pigments anticorrosion spéciaux permet d'obtenir une protection antirouille à double effet. Aucun apprêt antirouille nécessaire, séchage rapide, très bon recouvrement des bords, recouvrement facile, pas de dilution des anciennes couches, résistante aux intempéries, odeur neutre.

Teintes :

### Sans fer micacé :

Blanc et   
**MIX**

### Avec fer micacé :

DB 701, DB 702 (+/- RAL 9007), DB 703, RAL 9006, et

  
**MIX**

La thixotropie permet d'obtenir une épaisseur de couche finie très importante sur les surfaces verticales et les arêtes. Grâce à cette propriété protectrice, l'aspect peut être plus ou moins structuré sur des

grandes surfaces, en fonction du procédé d'application et des conditions de mise en œuvre. L'utilisation d'Additif SRS (suivre les consignes de la fiche technique) peut permettre de la minimiser.

Conditionnements : 750 ml, 2,5 l et 5 l\*  
\*5 l uniquement en blanc, DB 703 et Bases

---

**Données techniques**

Base du liant : Dispersion polymérique d'acrylate  
Densité : 1,100 - 1,380 g/cm<sup>3</sup>, en fonction de la teinte  
Brillance : Satiné mat  
Colorants : Teintable avec des teintures concentrées résistant aux UV, à max. 3 %  
Domaine d'application : Extérieur et intérieur  
Viscosité : Thixotrope  
Solvant :

La Protection métal Aqua 3 en 1 est une peinture à base d'eau. Jansen a créé des additifs spéciaux pour les différents types d'utilisation. Ne pas diluer la Protection métal Aqua 3 en 1 avec de l'eau.

**Récapitulatif pour l'application à la brosse, au rouleau et au pistolet**

	Avec fer micacé	Sans fer micacé
Airless*	Additif SRS	Additif A
HVLP, XVLP	Additif SRS	Additif SRS
À la brosse	Additif SRS	Additif SRS
Au rouleau	Additif SRS	Additif SRS

\*Attention! Graco EasyMax n'est pas adapté au produit Protection métal Aqua 3en1 avec mica de fer. Les teintures sans mica de fer peuvent être appliquées au pistolet sans le moindre problème.

Solvant :

**Additif A**

Préparez la Protection métal Aqua 3 en 1 sans fer micacé pour une application au pistolet Airless.

L'ajout d'Additif A permet d'appliquer une couche allant jusqu'à 350 ml/m<sup>2</sup> (350 µ) sans marques de passage.

Le contenu d'un pot de 125 ml d'Additif A suffit pour préparer 2,5 l de Protection métal Aqua 3 en 1 à une application au pistolet.

**Additif SRS****Application à la brosse et au rouleau**

Afin de profiter d'un temps ouvert aussi long que possible lors d'une application à la brosse ou au rouleau, nous recommandons en général d'utiliser l'Additif SRS en cas de fortes températures ou de grandes surfaces.

Max. 2 % d'Additif SRS.

Quantité de Protection métal Aqua 3 en 1	Quantité max. de SRS
750 ml	15 ml
1 l	20 ml
2,5 l	50 ml
5 l	100 ml

**Remarque :** Ne pas diluer la Protection métal Aqua 3 en 1 avec de l'eau !

**Application au pistolet**

L'Additif SRS peut être mélangé à la Protection métal Aqua 3 en 1 afin de préparer l'application au HVLP ou XVLP. Pour ajuster la viscosité d'application, l'Additif SRS peut représenter au maximum 4 % de la Protection métal Aqua 3 en 1.

Quantité de Protection métal Aqua 3 en 1	Quantité max. de SRS
750 ml	30 ml
1 l	40 ml
2,5 l	100 ml
5 l	200 ml
10 l	400 ml

Température de mise en œuvre :	La température de mise en œuvre idéale se situe entre 15°C et 25 °C. Dans tous les cas, la température minimale du support doit être de +7 °C, afin de prévenir les irrégularités du film. Les temps de séchage peuvent varier fortement en fonction de la température, de l'épaisseur de couche et des conditions météorologiques. Ne pas appliquer lorsque l'humidité relative de l'air est supérieure à 80 %.
Séchage :	(23 °C, 60 % humidité relative) Hors poussières : après env. 30 minutes Sec au toucher : après env. 2 - 3 heures Application de la couche suivante : après 5 - 6 heures La résistance intégrale est atteinte après env. 7-10 jours !
Rendement :	6 - 8 m <sup>2</sup> /l par couche/en fonction du support

---

### Description de la mise en œuvre

Préparation du support : Tous les supports doivent être propres, secs et exempts de rouille, de graisses et de poussières. Toujours laver/poncer les surfaces avec le nettoyant métaux Jansen (suivre les consignes de la fiche technique) et de la toile à poncer puis bien rincer à l'eau afin de neutraliser la surface. En cas de nettoyage de grandes surfaces au nettoyeur haute pression, veuillez respecter les règles communales ou régionales en matière d'évacuation des eaux.

#### **Fer et acier :**

Éliminer mécaniquement la corrosion, la calamine, la peau de laminage, etc.  
(Sa2, St2).

**Degré de préparation des surfaces Sa2 :** Éliminer presque toutes les peaux de laminage, presque toute la rouille, et presque toutes les traces de calamine, revêtements et souillures externes. Tous les résidus restants doivent être sains.

**Degré de préparation des surfaces St2 :** Surfaces en acier ou surfaces à revêtements métalliques avec résidus de substances de revêtement, y compris la corrosion et d'autres souillures.

#### **Acier inoxydable :**

Nettoyer soigneusement avec le nettoyant pour métaux Jansen, puis poncer légèrement.

Poncer l'acier inoxydable jusqu'à ce qu'il soit mat.

Préparation du support :

**Toits en tôle :**

Les toits en tôle doivent présenter une inclinaison minimale de 5 %. Attention! La protection métal Aqua 3 en 1 doit être seulement utilisée sur des toitures en tôle avec un enduit réalisé en usine ou brutes. La protection métal Aqua 3/1 ne peut pas être utilisée sur chaque toiture déjà rénovée.

**Poncer et nettoyer les revêtements anciens sains des toits en tôle.**

Vérifier l'adhésivité des anciennes couches à l'aide d'essais (VOB, partie C, DIN 18363). Poncer et nettoyer soigneusement les revêtements anciens intacts. Éliminer intégralement les revêtements anciens endommagés ou qui se décollent. Réaliser un essai de peinture avec  $150 - 225 \text{ ml/m}^2 = 250 \text{ à } 300 \text{ g/m}^2$ . Effectuer un test d'adhérence après 4 à 5 jours de séchage. Si l'adhérence n'est pas encore parfaite, répéter l'opération 5 jours plus tard. Éliminer intégralement les revêtements anciens décollés et écaillés.

**Supports en zinc :**

Réaliser le nettoyage à l'agent mouillant à l'aide de notre nettoyant métaux Jansen (suivre les consignes de la fiche technique). Éliminer intégralement les produits de corrosion blanchâtres. Dans certains cas, un sablage peut être nécessaire.

**Aluminium :**

Réaliser le nettoyage à l'agent mouillant à l'aide de notre nettoyant métaux Jansen (suivre les consignes de la fiche technique). Éliminer intégralement les produits de corrosion blanchâtres. Ne pas appliquer le produit sur l'aluminium anodisé.

**Application sur de grandes surfaces sur du coil coating et peintures poudre en extérieur :**

De nombreux systèmes différents pouvant être utilisés pour le coil coating et la peinture en poudre, il est nécessaire de procéder à un examen du support. Il convient également de prendre en compte la manière dont la surface sera exposée aux intempéries. Contactez nos conseillers du service commercial Jansen.

Si vous ne disposez pas de leurs coordonnées, les collaborateurs de notre siège seront ravis de vous les communiquer. Pour contacter notre siège, veuillez composer le 02641 38 97 0.

L'un de nos conseillers Jansen établira la procédure à suivre avec vous.

**Châssis métalliques et portes coupe-feu**

Ces matériaux sont généralement recouverts d'une couche de peinture en poudre en usine. Remplir un seau de nettoyant métaux et laver/poncer la surface avec de la toile à poncer/une éponge à poncer. Laisser agir 5 à 15 minutes en fonction du degré de salissure. Les éventuels résidus d'oxydation s'élimineront facilement avec la toile à poncer.

Rincer ensuite abondamment les surfaces avec de l'eau claire. Enfin, laisser entièrement sécher les surfaces à couvrir.

**Anciennes couches d'acrylate de base ou de résine alkyde :**

Vérifier l'adhésivité des anciennes couches à l'aide d'essais (VOB, partie C, DIN 18363). Poncer et nettoyer soigneusement les revêtements anciens intacts. Éliminer intégralement les revêtements anciens endommagés ou qui se décollent.

La préparation du support et les travaux de peinture doivent être réalisés selon les règles de l'art et de la technique actuelles. Veuillez également vous référer aux actuelles fiches BFS ainsi qu'à VOB, partie C, DIN 18363 sur les travaux de peinture et de laquage.

## Marche à suivre :

La Protection métal Aqua 3 en 1 est fournie prête à l'emploi et peut être préparée, en fonction de l'utilisation, avec max. 4 % d'additif SRS et d'additif A afin d'obtenir la viscosité adaptée à une pulvérisation. Veuillez toujours suivre les consignes des fiches techniques correspondantes. Veuillez respecter le point « Solvant » pages 2 et 3. Ne pas utiliser **d'eau pour la dilution**.

Fer et acier :

En fonction des sollicitations, appliquer deux à trois couches non diluées à la brosse ou au rouleau. Sur les surfaces verticales, un film humide de 80 - 150 µm peut être appliqué sans coulures.

Zinc et aluminium :

1 - 2 couches

Coil coating et peintures poudre :

2 couches

## Notes spéciales :

Les joints de portes anciens ne sont souvent pas compatibles avec les peintures acryliques (de tous types). Au contact, les plastifiants diffusent dans la peinture et la rendent collante. Dans tous les cas, il convient de faire contrôler les joints par un spécialiste et de les faire remplacer éventuellement.

Types d'application :

À la brosse : Utiliser un pinceau pour peinture à l'eau.

Au rouleau : Utiliser un mélange de microfibras à poils courts (env. 5 mm).

Au pistolet :

	Avec fer micacé	Sans fer micacé
Airless	Additif SRS	Additif A
HVLP, XVLP	Additif SRS	Additif SRS

\* **Attention !** Graco EasyMax n'est pas adapté au produit Protection métal Aqua 3en1 avec mica de fer. Les teintes sans mica de fer peuvent être appliquées au pistolet sans le moindre problème.

### Réglage de la viscosité pour application au pistolet avec Additif A



Nature	Ajout d'additif	Pression du produit (quantité)	Pression d'air (quantité)	Buse	Type de pistolet
Airless	5 %	200 bar	///	412	///
Airless	5 %	140 bar	///	412	///

### Réglage de la viscosité pour application au pistolet avec Additif A



Nature	Ajout d'additif	Pression du produit (quantité)	Pression d'air (quantité)	Buse
Airless	5%	180 bar	///	410

\* **Attention !** Graco EasyMax n'est pas adapté au produit Protection métal Aqua 3en1 avec mica de fer. Les teintes sans mica de fer peuvent être appliquées au pistolet sans le moindre problème.

**Réglage de la viscosité pour application au pistolet avec Additif SRS**

Temp pulvérisation : 50°C

Temp pulvérisation : 60°C

Nature	Ajout d'additif	(Quantité) de pression de matériel	(Quantité) de pression d'air	Buse	Type de pistolet
XVLP	2%	8 - 12	100%	S.4.1	jaune
XVLP	0%	8 - 9	100%	S.4.1	rouge
Aircoat	4%	200 bar	2 bar	411	///
Airless	4%	230 bar	///	410	///
Airless	0%	230 bar	///	410	///

Filtre de pistolet : Blanc (maillage de 50)

**Réglage de la viscosité pour application au pistolet avec Additif SRS**



Nature	Ajout d'additif	Pression du produit (quantité)	(Quantité) de pression d'air	Buse
Easymax WP II	0 %	10	///	411
Easymax WP II*	2 %	6	///	411
Aircoat	0 %	120 bar	1 bar	312
Aircoat*	2 %	120 bar	1 bar	310
Airless	0 %	220 bar	///	312
Airless*	2 %	150 bar	///	310

**\*Pour les grandes surfaces**

**Attention !** Graco EasyMax n'est pas adapté au produit Protection métal Aqua 3en1 avec mica de fer. Les teintes sans mica de fer peuvent être appliquées au pistolet sans le moindre problème.

Filtre de pistolet : Maillage de 100

Contrôle du filtre : toutes les 2 heures

Protection métal Aqua 3 en 1 non diluée en couche de max. :

1000 µ

Avec 2 % d'Additif SRS en couche de max. :

300 µ

Nature	Ajout d'additif	Pression du produit (quantité)	Pression d'air (quantité)	Buse
Haute pression	4 %	///	4-5 bar	1,5 - 1,8 mm
Finecoat	4 %	///	0,48 bar	1,8 mm

Les données des tableaux ci-dessus proviennent de nos installations d'essai. Sur des surfaces plus grandes, il faut éventuellement utiliser des buses avec des perçages plus grands et/ou des angles de projection plus larges. Il convient de faire un test sur l'objet.

**Si la couche de finition est réalisée avec plusieurs contenants, il convient de veiller à ce qu'ils proviennent tous du même lot.**

Nettoyage des outils :	<b>Brosse et rouleau:</b> Si possible immédiatement avec l'eau. En cas d'utilisation prolongée ou de pauses, procéder à un nettoyage intermédiaire. Ne pas laisser sécher la peinture.  <b>Pistolets:</b> Nous recommandons d'utiliser le nettoyant pour pistolets à peinture Jansen pour le nettoyage du pistolet et des matériels de pulvérisation souillés de peintures aqueuses.
Stockage :	Dans un endroit frais, sec et à l'abri du gel. Bien refermer l'emballage entamé et le retourner brièvement.
Valeur COV :	Valeur limite UE pour ce produit (cat. A/i) : 140 g/l COV (2010). Ce produit contient max. 140 g/l de COV.

---

**Marquage**

Veillez tenir compte de nos fiches techniques de sécurité actuelles sur [www.jansen.de](http://www.jansen.de)

---

Les informations techniques sont issues des derniers états des techniques. Une responsabilité pour la validité générale des différentes recommandations est cependant à exclure, étant donné que l'utilisation et les méthodes de mise en œuvre se situent en dehors de notre contrôle et que la nature des différents supports nécessite l'adaptation de la méthode de travail conformément aux spécificités techniques des règles de l'art. Les recommandations ne dispensent pas le client de devoir vérifier lui-même l'aptitude des produits du fournisseur à l'usage prévu sous sa propre responsabilité. Les « Conditions générales de livraison et de paiement de l'industrie des peintures » dans la recommandation autorisée par l'Office fédéral des ententes le 01 janvier 2018 s'appliquent. La publication de la présente fiche technique entraîne la perte de validité de toutes les fiches techniques précédentes de ce produit.

---

N° de TVA intracommunautaire :  
DE147923895