

Kunstschmiede-Mattlack

- Peinture métallisée pour fers forgés -

Extérieur et intérieur

Vernis anticorrosion à base de résine d'alkyde PU

Description générale

Type de matériau :	Peinture à base de résine d'alkyde
Domaine d'utilisation :	Pour les éléments en fer et acier de tous types, par ex. les garde-corps de balcons et d'escaliers, ainsi que les fers forgés, portails, clôtures, etc.
Caractéristiques du produit :	Le vernis mat pour fers forgés offre une excellente dureté de surface, protège contre la corrosion et présente une bonne adhésion.
Coloris :	Noir Anthracite avec mica de fer Noir graphite ; peut être brossé pour briller légèrement. Le brossage de la dernière couche avec une brosse en plastique ou en laiton permet d'obtenir une brillance métallisée décorative avec le vernis mat pour fers forgés noir graphite.
Conditionnements :	375 ml, 750 ml, 2,5 l

Données techniques

Base de liant :	Résine d'alkyde PU
Base de pigments :	Suie, mica de fer, graphite
Densité :	Env. 1,220 g/cm ³ (noir et anthracite) Env. 1,380 g/cm ³ (noir graphite)
Degré de brillance :	Mat
Couleurs à teinter :	Teintable à max. 5 % de teinte concentrée Ne pas teinter le noir graphite
Viscosité :	Réglé prêt à l'emploi Noir : Env. 130 sec. DIN 4 mm à 20 °C Anthracite : Env. 180 sec. DIN 4 mm à 20 °C Noir graphite : Env. 60 sec. DIN 6 mm à 20 °C
Diluant :	Substitut de térébenthine jusqu'à 5 % max.

Température de mise en œuvre :	La température ambiante et du support ne doit pas être inférieure à +5 °C. A des températures inférieures à + 5 °C et/ou une humidité ambiante supérieure à 80 %, la formation du film peut être empêchée ou freinée.
Séchage :	(23 °C, 60 % h. r.) Hors poussières : Après 2 – 3 heures Application de la couche suivante après une nuit de séchage Séchage intégral après 24 heures Les valeurs peuvent varier fortement en fonction de la température et de l'humidité ambiante.
Rendement :	Env. 12 m ² / par couche
GISCODE:	BSL40

Description de la mise en œuvre

Préparation du support :	<p>Le support doit être porteur, sec, propre et exempt de corrosion et de substances séparatrices (huile, graisse, cire). Dérouiller et nettoyer soigneusement le <u>fer et l'acier</u>. Degré de préparation de surface SA 2 1/2 selon DIN EN ISO 12944. Poncer l'<u>acier inoxydable</u> et le nettoyer. Poncer et nettoyer l'<u>aluminium</u> (non anodisé) (voir BFS n° 6), puis le peindre immédiatement. Dégraisser les <u>supports en zinc</u> à l'aide d'un agent mouillant ammoniacal (voir BFS n° 5). Eliminer intégralement les produits de corrosion blanchâtres. Dans certains cas, un sablage peut être nécessaire. Le nettoyage nécessaire à l'agent humectant peut être réalisé aussi avec notre nettoyant pour métaux Jansen (se reporter à la fiche technique). Laver les <u>matières plastiques dures</u> telles que le résopal, la bakélite et le PVC dur avec du nettoyant Jansen SR-Plus. Déterminer le comportement de mordantage sur une surface d'essai. Si le nettoyage est compatible avec la matière plastique, nettoyer la totalité de la surface par un lavage, puis la poncer finement (grain de 240 – 320). Poncer et nettoyer les <u>bois intérieurs</u>.</p>
--------------------------	--

Les peintures anciennes à base d'acrylate ne peuvent pas être recouvertes du vernis mat pour fers forgés Jansen.
Contrôler l'adhérence des anciens revêtements à base de résine d'alkyde à l'aide d'une coupe en treillis et d'un essai de décollement (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 l'exécution des travaux de peinture doivent correspondre à l'état actuel de la science et de la technique. Veuillez vous reporter à cet effet aussi aux fiches techniques BFS actuelles ainsi qu'à la réglementation VOB, Section C, DIN 18363 Travaux de peintre et de peinture.

Structure du revêtement :

Le vernis mat pour fers forgés est livré prêt à l'emploi et peut être dilué avec jusqu'à 5 % de substitut de térébenthine en fonction des applications.

Fer et acier à l'extérieur: 2 couches d'apprêt antirouille Jansen
1 – 2 couches de vernis mat pour fers forgés

à l'intérieur: 1 couche d'apprêt antirouille Jansen
1 – 2 couches de vernis mat pour fers forgés

Acier inoxydable: 1 couche d'apprêt universel Jansen
1 – 2 couches de vernis mat pour fers forgés

Aluminium: 1 couche d'apprêt ultra Jansen
1 – 2 couches de vernis mat pour fers forgés

Supports en zinc: 1 couche d'apprêt ultra Jansen
1 – 2 couches de vernis mat pour fers forgés

Plastiques durs: 1 couche d'apprêt ultra Jansen
1 – 2 couches de vernis mat pour fers forgés

Bois intérieurs: 1 couche d'apprêt ultra Jansen
1 – 2 couches de vernis mat pour fers forgés

Peintures anciennes: 1 – 2 couches de vernis mat pour fers forgés

Pour empêcher la décoloration (usure) des peintures intérieures, la surface peut être vitrifiée avec la Peinture de finition incolore Metallon. Pour éviter que les peintures extérieures ne deviennent naturellement plus foncées, elles peuvent être dotées d'une couche de finition avec le produit Jansen UNI Siegel ou Peinture de finition incolore Metallon.

N'utiliser que des lots identiques pour une même surface.

Bien mélanger avant utilisation.

Avant la mise en œuvre, effectuer un essai d'application.

Types d'application:	<p><u>Pinceau</u> : Utiliser un pinceau à poils naturels pour l'application.</p> <p><u>Rouleau</u> : Utiliser un rouleau mohair à laine courte pour l'application.</p> <p><u>Pistolet</u> : Diluer avec max. 5 % de térébenthine.</p> <p>Airless : Pression env. 160 bar Buse : 0,28 – 0,33 mm / 0,011 – 0,013 inch</p> <p>Aircoat : Pression 80 – 100 bar, air 1 – 1,5 bar Buse : 0,28 – 0,33 mm / 0,011 – 0,013 inch</p> <p>Haute pression : Pression 3 – 5 bar Buse : 1,5 – 2,0 mm</p> <p>Fine Coat : Pression env. 0,48 bar Buse : 1,8 mm</p>
Nettoyage des outils :	Avec du substitut de térébenthine
Stockage :	Au frais, au sec et à l'abri du gel. Bien refermer l'emballage entamé et le retourner brièvement.
Valeur COV :	Seuil UE (cat. A/i) : 500 g / COV. Ce produit contient au maximum 500 g/l de COV.
Marquage :	Veillez tenir compte de nos fiches techniques de sécurité actuelles sur 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 1 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