

**Fabricant de peintures**

15 rue de la Motte – B.P. 27134 – 35771 VERN-SUR-SEICHE

Tél. : 02.99.62.77.22 - Fax secrétariat : 02.99.62.93.69 - Fax commandes : 02.99.00.45.26

E-mail : [info@felor.net](mailto:info@felor.net) – Site internet : [www.felor.fr](http://www.felor.fr)**NETGAPLAST**

**DESIGNATION :** Peinture pour couche primaire d'accrochage à base de résines acryliques en phase solvant  
**CLASSIFICATION AFNOR :** NF T 36005 : Famille I – Classe 7 b 1  
**DTU DE REFERENCE :** **Se conformer au DTU 59.1**

**DESTINATION DU PRODUIT**

**FONCTIONS :** Peinture primaire d'accrochage favorisant l'adhérence des couches ultérieures sur tous les subjectiles où l'adhérence est problématique.  
**SUPPORTS :**

- Acier galvanisé ou métallisé
- Métaux non ferreux : Aluminium et zinc
- Matières plastiques usuelles à l'exception de celles solubles dans les solvants
- Matières dures et lisses : verres, grès cérame...
- Tôles « prélaquées au four ».
- Bois et dérivés du bois.

**CARACTERISTIQUES PHYSIQUES A 20 °C**

**PRESENTATION :** Produit liquide monocomposant prêt à l'emploi après dilution  
**ASPECT DU FILM SEC :** Mat – Brillance sous angle de 60° : 2 % (suivant NF T 30064)  
**DENSITE (NF T 30020):** 1.20 ± 0.05  
**CONSISTANCE DE LIVRAISON :** 70" ± 10" (coupe Afnor n° 6)  
**EXTRAIT SEC (NF T 30060) :** En poids : 53 % ± 2 %      En volume : 33 % ± 2 %  
**TEINTES :** Blanc (existe en incolore)

**CONDITIONS D'APPLICATION**

**TEMPERATURE EXTERIEURE :** Entre 5° et 30°C et température du subjectile supérieure d'au moins 3° au point de rosée pour éviter tous risques de condensation.  
**HUMIDITE RELATIVE :** Inférieure à 75 % en extérieur et 60 % en intérieur  
**PREPARATION DE SURFACE :** Se référer aux prescriptions du DTU 59.1  
 Le subjectile doit être exempt de toute trace de graisse, rouille, rouille blanche ou calamine.  
Sur métaux non ferreux – acier galvanisé :  
 - Dégraissage soigneux aux solvants chlorés ou aromatiques suivi d'un dérochage ou d'un décapage léger (balayage) par jets d'abrasifs (si l'épaisseur du zinc le permet).  
 - Vérifier l'efficacité du dérochage par un test d'adhérence.  
Matières plastiques :  
 - Dégraissage soigné aux solvants suivi d'un ponçage et éventuellement d'une activation de surface. Effectuer un essai préalable pour contrôler la stabilité aux solvants et l'adhérence.

**CARACTERISTIQUES D'EMPLOI A 20 °C**

	<b>Brosse / rouleau</b>	<b>Pistolet Pneumatique</b>	<b>Pistolet Airless</b>
<b>DILUANT</b>	SC 20 ou PU	SC 20 ou PU	SC 20 ou PU
<b>DILUTION</b>	0 – 5 %	15 à 25 %	5 à 15 %
<b>VISCOSITE D'EMPLOI</b>	60 " CA 6	20 à 25 " CA 4	60 " CA 4
<b>EPAISSEUR NORMALE DU FILM</b>	20 – 30 µ	20 – 30 µ	20 – 30 µ
<b>RENDEMENT THEORIQUE</b>	100 gr/m <sup>2</sup>	100 gr/m <sup>2</sup>	100 gr/m <sup>2</sup>

**TEMPS DE SECHAGE :** Au toucher : 30 minutes – Manipulable : 1 heure  
**TEMPS DE RECOUVREMENT :** Minimum : 12 heures  
**RECOMMANDATIONS :** Sur les tôles prélaquées effectuer un essai préalable pour contrôler l'adhérence ainsi que la compatibilité avec d'éventuelles inscriptions ultérieures.

**HYGIENE ET SECURITE** *Consulter impérativement la fiche de données de sécurité*

**STOCKAGE :** 12 mois en emballage d'origine fermé. Stocker à une température inférieure à 25°, dans un endroit sec et bien ventilé, éloigné de toute source d'ignition  
 « Dangereux – Respecter les précautions d'emplois. »

Edition du 19/06/2013

La présente notice annule et remplace toute notice antérieure relative au même produit.

Les renseignements donnés sont basés sur nos connaissances actuelles et le résultat d'essais effectués avec un constant souci d'objectivité.  
 Toutefois, notre responsabilité ne peut être engagée quant au résultat final car il dépend d'une masse d'impondérables et des applicateurs eux-mêmes.