

**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)**NETFER**

**DESIGNATION :** Peinture pour couche primaire anti-corrosion à base de résines alkydes modifiées en phase solvant.

**CLASSIFICATION AFNOR :** NF T 36005 : Famille I – Classe 4 a

**DESTINATION DU PRODUIT**

**FONCTIONS :** - Couche primaire inhibitrice de corrosion d'un système de peinture apte à résister aux atmosphères rurales et industrielles agressives (air salin, ...)

- Haute résistance anti-corrosion.

**SUPPORTS :** - Acier nu

- Fonte

**LIMITES D'EMPLOI :** Ne pas appliquer sur métaux non ferreux, ni acier galvanisé ou métallisé.

**CARACTERISTIQUES PHYSIQUES A 20 °C**

**PRESENTATION :** Produit liquide prêt à l'emploi après dilution **en formulation thixo**

**ASPECT DU FILM SEC :** Satin – Brillance sous angle de 60° : 10 % (suivant NF T 30064)

**DENSITE (NF T 30020) :** 1.40 ± 0.05 (gris)

**CONSISTANCE DE LIVRAISON :** 120" coupe Afnor 4

**EXTRAIT SEC (NF T 30060) :** En poids : 70 % ± 2 %                      En volume : 48 % ± 2 % (gris)

**PIGMENTS ANTI-CORROSION :** Phosphate de zinc activé

**NATURE DES SOLVANTS :** Aromatiques

**TENEUR EN COV :** </ 450 g/L

**CLASSIFICATION EMISSIVITE DANS L'AIR INTERIEUR :** A+

**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 tout risque de condensation.

**HUMIDITE RELATIVE :** Inférieure à 75 % en extérieur et 60 % en intérieur

**PREPARATION DE SURFACE :** Le subjectile doit être exempt de toute trace de graisse, calamine ou rouille

1) Dégraissage aux solvants chlorés ou par jets d'abrasifs

2) Décapage de l'acier de préférence par jets d'abrasifs au degré de soin DS 2 ou DS 2.5

**CARACTERISTIQUES D'EMPLOI A 20 °C**

	<b>Pistolet Airless</b>	<b>Pistolet Pneumatique</b>	<b>Pistolet électro</b>	<b>Trempé</b>
<b>DILUANT</b>	SR - SO4	SR - SO4	Diluant électro	<b>Nous consulter</b>
<b>DILUTION</b>	2 à 5 %	10 à 15 %	10 à 15 %	
<b>VISCOSITE D'EMPLOI</b>	60 à 80"	20 à 30"	20 à 30"	
<b>EPAISSEUR NORMALE DU FILM</b>	40 – 50 µ 80 à 150 µ pour milieu industriel agressif	40 – 50 µ 80 à 150 µ pour milieu industriel agressif	40 – 50 µ 80 à 150 µ pour milieu industriel agressif	
<b>RENDEMENT THEORIQUE</b>	150 g/m <sup>2</sup>	150 g/m <sup>2</sup>	150 g/m <sup>2</sup>	

**TEMPS DE SECHAGE :** Au toucher : 15 minutes      Manipulable : 1 heure 30  
Le séchage est retardé par temps froid et humide

**TEMPS DE RECOUVREMENT :** Mini : 60 à 90 minutes

**RECOMMANDATIONS :** L'application du primaire doit se faire au plus tard 6 heures après le sablage en atelier couvert, 3 heures en plein air.

**HYGIENE ET SECURITE**    *Consulter impérativement la fiche de données de sécurité***STOCKAGE :** 12 mois en emballage d'origine non ouvert à l'abri de la chaleur et de l'humidité

Edition du 26/02/2020

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.