



LES + PRODUIT

- Excellente adhérence sur acier, acier galvanisé et aluminium • Séchage rapide.

DESTINATION

- Intérieur / Extérieur • Base d'adhérence pour apprêts et peintures de finition
- Propriété anticorrosives temporaires • Ne constitue pas une protection définitive et doit être recouvert par une finition (époxy, polyuréthane ou glycérophthalique).

CARACTÉRISTIQUES

Classification AFNOR	NFT 36005 Famille 1 – Classe 7c
Définition	Primaire d'adhérence monocomposant
Teinte	Gris
Aspect du film sec	Mat
Liant	Ester d'époxy modifié
Pigments	Pigments lamellaires
Solvant	Diluant époxy
Taux de COV (directive 2004/42/CE)	Valeur limite UE pour ce produit (cat.iPS : 500 g/l (2010) Ce produit contient au maximum 630 g/l de COV. Les valeurs indiquées tiennent compte d'ajout éventuel de colorants du TCS
Densité moyenne	1.14 ± 0.05
Extrait sec	En poids : 44,1% ± 2%. En volume : 26% env.
Conditionnement	1 Kg - 5 Kg
Délai de stockage	Maximum 6 mois sous abri à température ambiante de 0 à 35°C.
Sécurité	Inflammable - Point éclair : 23°C < PE < 60°C Se reporter à la fiche de données de sécurité et aux textes relatifs à la législation en vigueur.

RENDEMENT

- Rendement théorique pour 20 µm secs : 86 g/m²
- Consommation théorique pour 20 µm secs : 11,6 m²/litre

LES SUBJECTILES

- Acier, acier galvanisé et aluminium

MISE EN ŒUVRE**Préparation de surface**

- Égrenage grain 150 des anciens fonds, puis dépoussiérage.
- Sur acier, idéalement par sablage ou grenaillage par projection d'abrasifs secs au degré de soins Sa 2.5., ou dégraissage et brossage au degré de soins St2–St3.
- Sur acier galvanisé et aluminium, dérochage suivi d'un rinçage soigné à l'eau haute pression.
- Sur anciens fonds déjà revêtus d'un revêtement de nature inconnue : utiliser META'LUC PRIMER AR.

Méthode d'application

- Température d'application entre 5 et 35°C. La température du subjectile doit être supérieure d'au moins 3°C à la température calculée du point de rosée pour éviter toute condensation.
- Hygrométrie : 85% HR maximum.

Matériel d'application**Sur métaux ferreux et non ferreux**

- Brosse soie naturelle, gamme Tradition.
- Rouleau microfibre 10 mm : @CRYL Microfibre 10 ST-LUC, ou polyester tissé 9 mm : @CRYL 9 ST-LUC. – taux de dilution : 0 à 5%
- Pistolet Airless – taux de dilution : 5 à 8%
- Pistolet pneumatique – taux de dilution : 8 à 10%

Diluant

- Diluant époxy.

Valeurs sans diluant • à 20°C

- Épaisseur humide recommandée : 75 µm
- Épaisseur sèche correspondante : 20 µm

Nettoyage du matériel

- Diluant époxy.

SÉCHAGE

- À 23°C et 50% d'humidité relative.

Hors poussière	Sec au toucher	Recouvrable
8 minutes	10 minutes	20 minutes

- Température maximale supportable en continu : 80°C
- Temps de recouvrement minimum : 40 min.

FICHE DE SÉCURITÉ DE CE PRODUIT

- Disponible sur notre site : « peintures-saint-luc.com ».

Les indications portées sur cette fiche technique, sont basées sur des essais précis effectués en laboratoire, sur notre expérience de la mise en œuvre sur chantier. Devant la diversité des matériaux et des méthodes de travail, elles ne peuvent constituer que des recommandations. L'utilisateur doit adapter son travail aux conditions du chantier. En cas de doute, nous conseillons de procéder à des essais, ou de nous consulter. De ce fait, nous ne pouvons engager notre responsabilité, même vis à vis de tiers. Nous garantissons que ce produit est livré dans une qualité suivie, conforme à nos spécifications.

MÉTA'LUC SYSTÈMES DE PROTECTION

SUPPORTS	PRÉPARATION	SYSTÈMES 100% SOLVANT 	SYSTÈMES 100% EAU 
Métaux ferreux bruts	- Sablage Sa 2.5 - ou brossage ST3 - ou dégraissage MÉTA'LUC NETTOYANT DÉGRAISSANT	1 couche MÉTA'LUC PRIMER AR & 1 à 2 couches MÉTA'LUC BRILLANT ou SATIN	1 ou 2 couches de MÉTA'LUC AQUA PRIMER & 1 à 2 couches de MÉTA'LUC AQUA SATIN
Métaux ferreux recouverts Ancienne peinture	- Élimination par action mécanique des peintures non adhérentes - Égrenage des peintures adhérentes	1 couche MÉTA'LUC PRIMER AR & 1 à 2 couches MÉTA'LUC BRILLANT ou SATIN	1 couche MÉTA'LUC AQUA PRIMER & 1 à 2 couches MÉTA'LUC AQUA SATIN
Métaux ferreux peints Partiellement corrodés	- Brossage des zones corrodées - Égrenage des anciennes peintures adhérentes	1 couche MÉTA'LUC PRIMER AR & 1 à 2 couches MÉTA'LUC BRILLANT ou SATIN	- Prêtouches MÉTA'LUC AQUA PRIMER & 1 couche MÉTA'LUC AQUA PRIMER & 1 à 2 couches MÉTA'LUC AQUA SATIN
Métaux ferreux peints ou non peints Ambiance maritime	- Sablage Sa 2.5 - ou brossage ST3	2 couche MÉTA'LUC PRIMER AR & 1 à 2 couches MÉTA'LUC BRILLANT ou SATIN	2 couche MÉTA'LUC AQUA PRIMER & 1 à 2 couches MÉTA'LUC AQUA SATIN
Métaux ferreux Milieu industriel	- Sablage SA2.5 - Brossage ST3 (Si ambiance agressive chimique importante, envisager solution : primaire époxy + finition PU)	1 couche MÉTA'LUC PRIMER AR & 1 à 2 couches MÉTA'LUC BRILLANT ou SATIN	2 couche MÉTA'LUC AQUA PRIMER & 1 à 2 couches MÉTA'LUC AQUA SATIN
Radiateurs fonte bruts	Brossage ST3	1 couche MÉTA'LUC PRIMER AR & 1 à 2 couches MÉTA'LUC BRILLANT ou SATIN	1 couche MÉTA'LUC AQUA PRIMER & 1 à 2 couches MÉTA'LUC AQUA SATIN
Radiateurs fonte peints	Égrenage	2 couches MÉTA'LUC BRILLANT ou SATIN	1 couche MÉTA'LUC AQUA PRIMER & 1 à 2 couches MÉTA'LUC AQUA SATIN
Acier galvanisé neuf brut ou ancien	- Si neuf, dérochage avec MÉTA'LUC DÉROCHANT - Si ancien, dégraissage MÉTA'LUC NETTOYANT DÉGRAISSANT	1 couche MÉTA'LUC PRIMER NF + & 1 à 2 couches MÉTA'LUC BRILLANT ou SATIN	Non adapté à ce support.
Acier galvanisé fortement corrodé	Sablage Sa 2.5 (Si fortement corrodé, envisager solution : primaire époxy + finition PU)	1 couche MÉTA'LUC PRIMER NF + , 1 couche MÉTA'LUC PRIMER AR & 1 à 2 couches MÉTA'LUC BRILLANT ou SATIN	Non adapté à ce support.
Acier Galvanisé peint avec quelques décollements	- Ponçage - Élimination des peintures non adhérentes - Égrenage de la peinture adhérente	- Prêtouches MÉTA'LUC PRIMER NF + & 1 à 2 couches MÉTA'LUC BRILLANT ou SATIN	Non adapté à ce support.
Aluminium brut	Dérochage avec MÉTA'LUC DÉROCHANT	1 couche MÉTA'LUC PRIMER NF + & 1 à 2 couches MÉTA'LUC BRILLANT ou SATIN	1 couche MÉTA'LUC AQUA PRIMER blanc (non teinté) & 1 à 2 couches MÉTA'LUC AQUA SATIN
Cuivre brut Laiton brut	Égrenage Scotch Brite ®	1 couche MÉTA'LUC PRIMER NF + & 1 à 2 couches MÉTA'LUC BRILLANT ou SATIN	1 couche MÉTA'LUC AQUA PRIMER blanc (non teinté) & 1 à 2 couches MÉTA'LUC AQUA SATIN
Zinc brut	Dégraissage MÉTA'LUC NETTOYANT DÉGRAISSANT	1 couche MÉTA'LUC PRIMER NF + & 1 à 2 couches MÉTA'LUC BRILLANT ou SATIN	1 couche MÉTA'LUC AQUA PRIMER blanc (non teinté) & 1 à 2 couches MÉTA'LUC AQUA SATIN
Bardage acier pré-laqué en intérieur Ossature acier prélaqué (Exemple véranda)	- Dégraissage MÉTA'LUC NETTOYANT DÉGRAISSANT - Égrenage Scotch Brite ®	1 couche MÉTA'LUC PRIMER NF + & 1 à 2 couches MÉTA'LUC BRILLANT ou SATIN	1 couche MÉTA'LUC AQUA PRIMER blanc (non teinté) & 1 à 2 couches MÉTA'LUC AQUA SATIN
PVC intérieur ou extérieur	Dégraissage	1 couche MÉTA'LUC PRIMER NF + & 1 à 2 couches MÉTA'LUC BRILLANT ou SATIN	1 couche MÉTA'LUC AQUA PRIMER blanc (non teinté) & 1 à 2 couches MÉTA'LUC AQUA SATIN

Pour une finition mate, utiliser le primaire antirouille employé en sous-couche et finition.

Fiches techniques et fiches de données de sécurité disponibles sur le site www.peintures-saint-luc.com

Fiche n° 412 • Avril 2021

Document non contractuel • Annule et remplace toute Fiche Technique antérieure relative au même produit.

Les indications portées sur cette fiche technique, sont basées sur des essais précis effectués en laboratoire, sur notre expérience de la mise en œuvre sur chantier. Devant la diversité des matériaux et des méthodes de travail, elles ne peuvent constituer que des recommandations. L'utilisateur doit adapter son travail aux conditions du chantier. En cas de doute, nous conseillons de procéder à des essais, ou de nous consulter. De ce fait, nous ne pouvons engager notre responsabilité, même vis à vis de tiers. Nous garantissons que ce produit est livré dans une qualité suivie, conforme à nos spécifications.