

LES SYSTÈMES MÉTAUX

SAINT-LUC

INTÉRIEUR / EXTÉRIEUR

L'ENTRETIEN DU FER ET DES MÉTAUX FERREUX ET NON FERREUX

ANTICORROSION ET BÂTIMENT



Dans le bâtiment, les peintures **anticorrosion** pérennisent les ouvrages en les protégeant des intempéries tout en les valorisant

par la **couleur**.

Les peintures anticorrosion sont donc essentielles pour la **protection** des bâtiments en **neuf** comme en **entretien**.

L'application de plusieurs couches de peinture, ayant chacune des fonctions différentes et complémentaires, a pour but d'augmenter l'efficacité du système appliqué et la **durée de vie** des ouvrages. Sur un ouvrage d'art, la structure métallique représente 10 % du coût et la protection anticorrosion de la structure 10 % du coût de celle-ci... soit seulement 1% du coût total ! Pour une protection qui peut durer souvent **plus de 10 ans** !

Mais sans traitement anticorrosion, un acier non protégé peut perdre jusqu'à 1,5 Kg de matière par m² et par an !

Et, sans traitement anticorrosion la **Tour Eiffel** (qui devait durer 1 an mais attire les visiteurs du Monde entier depuis maintenant plus de 110 ans !) n'existerait plus. Elle doit en effet sa présence encore parmi nous actuellement aux **50 tonnes** de peinture qui la recouvrent. Pour une réfection en continue qui fait qu'elle est repeinte, de fait, en totalité **tous les 7 ans**. Enfin esthétiquement : la stabilité des couleurs du système choisi est un élément important de **valorisation** du patrimoine protégé.

ROUILLE ET ANTIROUILLES



Un bref rappel :

- La **rouille** attaque tous les supports non traités : c'est la **corrosion**.

• Les peintures antirouilles sont là pour protéger les métaux de la corrosion. La plupart des métaux (sauf métaux inoxydables) se corrodent au **contact des agents atmosphériques** (air / eau). Cette corrosion peut être extrêmement **rapide** ! Leur aspect va changer progressivement mais surtout ils vont se détériorer et la rouille apparaître. Outre la **modification de l'aspect esthétique** du métal touché par la rouille, celui-ci va également s'abîmer et se fragiliser. Cela peut même présenter de **graves risques** en particulier pour des pièces ayant un rôle porteur dans un bâtiment.

LA PROTECTION ANTIROUILLE



La solution pour y remédier : appliquer une protection antirouille.

Pour rappel : la peinture est un produit pigmenté qui appliqué sur un support forme un **film opaque continu** possédant des qualités **protectrices et décoratives**.

La peinture anticorrosion - souvent composée de plusieurs couches complémentaires - assure elle, en plus, une protection en **isolant** le support du milieu corrosif via une protection chimique qui empêche la réaction de corrosion.

Son avantage : elle s'adapte aux caracté-

DANS LE BÂTIMENT

Photo : designed by Freepik

ristique des supports, à leur usage, à leurs contraintes, à la corrosivité du milieu et ce, quel que soit la forme du support.

Le traitement antirouille décoratif suppose la mise en place d'un **système complet**, seul gage d'une bonne tenue dans le temps (en neuf comme en rénovation).

- Il s'agit soit d'une protection **antirouille multicouches** faisant office de primaire et finition.
- Ou, pour plus de sécurité et de maintien dans le temps, d'un **primaire** (1 ou 2 couches) et d'une **finition** en 2 couches généralement.

Important : la **bonne préparation** du support (généralement sablage / grattage à la brosse

métallique), le respect du **temps de séchage** entre couches et la mise en oeuvre des **épaisseurs préconisées** (et, en particulier pour le primaire dont l'application en forte épaisseur est souvent un gage de bon **maintien dans le temps** du système de peinture choisi).

LES SUPPORTS À TRAITER



Il faut avant tout **identifier si le support** à traiter est un métal ferreux (fer / acier / fonte) ou non ferreux (plomb/laiton/cuivre).

À **chaque type de support** correspond un système anticorrosion particulier adapté. Il existe aussi des systèmes polyvalents (ferreux / non ferreux) mais dans tous les cas le

Les acteurs de la filière anticorrosion

On pourra se rapprocher des organismes ci-dessous pour en savoir plus...

- **Sipev** : syndicat National des Industries, Peintures, Enduits et Vernis : <http://www.fipec.org/>, regroupe tous les fabricants de peintures et vernis
- **GEPI** : groupement des Entrepreneurs de Peinture Industrielle : <https://www.gepi.fr/>
- **OHGPI** : l'office d'homologation des garanties de peinture industrielle : <https://www.ohgpi.com/>, organisme délivrant des garanties (conjointes fabricant / entreprise)
- **ACQPA** : Association pour la certification et la qualification en peinture anticorrosion : <http://www.acqpa.com/>, organisme de certification des performances systèmes et la qualification des personnels

Les Normes à connaître

- ISO 12 944 Anticorrosion des structures en acier par systèmes de peinture
- ISO 34 – 550 : Peintures et vernis - Systèmes de peinture pour la protection des ouvrages métalliques
- ISO 20340 : Peintures et vernis - Exigences de performance des systèmes de peinture
- ISO 4628 (enrouillement)
- ISO 4628 (cloquage / écaillage)
- NFT 34-554 (tenue couleur)
- ISO 12944 (durabilité système)

choix du bon primaire (pour métaux ferreux ou non ferreux) et appliqué en **épaisseur adaptée** sera fondamental pour la réussite finale du chantier et sa **longévité**.

SYSTÈMES ANTIROUILLES 100 % SOLVANT ET SYSTÈMES 100 % EAU



Les supports à traiter dans le domaine de l'anticorrosion sont multiples.

Ils nécessitent à chaque fois un

système adapté. Ce qui suppose une étude et **identification préalable** du support à traiter, du **degré de préparation** nécessaire pour celui-ci et du **résultat final souhaité** tant en termes **esthétiques** qu'en termes de **longévité**.

Deux solutions à la fois esthétiques et techniques sont possibles :

- Les systèmes en **phase solvant** qui restent, à l'heure actuelle, encore les plus durables mais présentent des inconvénients en termes de respect de l'environnement (bien que la réglementation ait heureusement permis de faire baisser leur taux de COV en augmentant leurs extraits secs).
- Les systèmes en **phase aqueuse** plus éco responsables, à l'application souvent plus aisée mais qui - pour les ouvrages très exposés - restent parfois moins résistants dans le temps.

Mais, quel que soit le système, pour éviter la réapparition de la rouille, **aucun manque** même infinitésimal ne doit exister lors du traitement. Il ne faudra donc pas hésiter à **doubler ou tripler les couches** si cela semble nécessaire !

L'IMPORTANCE DU PRIMAIRE



Choisir **le bon primaire** (ferreux ou non ferreux) c'est-à-dire la bonne sous couche recouverte ensuite de la finition colorée en une ou deux couches est un élément majeur pour une très **bonne tenue dans le temps**.

Son **épaisseur** appliquée garantira en grande partie la bonne tenue dans le temps du système de peinture utilisé.

Il est toutefois possible sur certains supports moins susceptibles de souffrir des intempéries d'utiliser des systèmes sans primaire en utilisant des peintures anti-rouilles qui, en 2 ou 3 couches, permettent d'obtenir une finition décorative (brillant / mat / satin) avec une très bonne tenue dans le temps du support en métal ainsi recouvert.

RÉUSSIR LA MISE EN PEINTURE SUR MÉTAL



Deux possibilités (mais toujours après **préparation soignée** du support) :

- 1 • Système anti-rouille décoratif avec une peinture anti-rouille faisant office de **primaire et finition**.
- 2 • Système anti-rouille composé d'un primaire et d'un anti-rouille en teinte (durabilité renforcée).

Mise en peinture toujours en respectant l'**intervalle entre couches** et les épaisseurs préconisées.

LA PRÉPARATION DE SURFACE



Le bon diagnostic de l'**état de surface initial** et la bonne préparation de surface sont primordiaux pour la durée de vie de la protection choisie.

La **préparation du support** est un élément majeur lors de la mise en peinture sur métal : trempage éventuel et au minimum nettoyage à la feuille d'abrasif ou à la brosse métallique pour les petites pièces ou à la ponceuse à disque pour les pièces plus importantes. Le plus fiable : la **projection d'abrasifs** sous forme de grains pour éliminer calamine / anciennes peintures / ... (de DS1 décapage léger à DS3 décapage à blanc / voir Norme

ISO 12 944-4).

Si la solution projection n'est pas ou ne peut être retenue (ouvrages anciens) : Norme NF 35 6506 avec nettoyage à la main et outils manuels pour grattage / brossage (St3 ou St2 / voir Norme ISO 12 944-4) à la flamme (Fi) ou au décapage à l'acide (Be).

Selon les qualités d'abrasif choisies on peut régler la **rugosité de la surface**.

Cette rugosité favorise l'adhérence du revêtement et donc la protection future : Norme de rugosité (fin / moyen / grossier) : ISO 8503-1.

Un phénomène à surveiller lors de la préparation de surface : le « **flash rusting** » qui peut obliger à rajouter une couche supplémentaire (normes ISO 4618 / NFT 35-520). Un **dégraissage** et/ou **dérochage** peut être également nécessaire.

ET ESTHÉTIQUE



Les systèmes anticorrosion apportent une « **protection sur mesure** » qui dépend de la durabilité souhaitée. Ils **protègent**, préservent et apportent de la **couleur**. Leur coût de mise en oeuvre dépend de la **préparation** de surface et du système retenu qui sont tous deux fonctions de la durabilité attendue. Avec ces systèmes de qualité il sera, de plus, aisé d'effectuer - si nécessaire - les **remises en état** requises constatées lors de la surveillance dans le temps des éléments traités anticorrosion.

EN CONCLUSION : PROTECTION

Les préparations de surface

Mode de préparation concerné	État initial de l'acier	Degré de soins	Résultat
DS Projection d'abrasif à sec	Calaminé ou rouillé	DS 3 DS 2 1/2 DS 2 DS 1	Décapage à blanc (parfait) Très soigné Soigné Léger
Décapages divers Sa : projection d'abrasif St : nettoyage à la main et à la machine Fi : nettoyage à la flamme	Calaminé ou rouillé défini aussi 4 degrés d'enrouillage initial : A, B, C, D.	Sa 3 Sa 2 1/2 Sa 2 St Fi	Décapage à blanc (parfait) Très soigné Soigné
Projection d'abrasif à sec	Calaminé ou rouillé	DS 3 DS 2 1/2 DS 2 DS 1	Décapage à blanc (parfait) Très soigné Soigné Léger

LES SYSTÈMES MÉTAUX SAINT-LUC

DES SYSTÈMES COMPLETS

Une bonne préparation, le bon primaire, les bonnes épaisseurs... De multiples raisons d'adopter les systèmes eau / solvant Saint-Luc...

Toutes les solutions de préparation adaptées aux différentes attentes chantier.

À l'eau ou solvanté, des systèmes simples :

- Intérieur / extérieur
- Souplesse des films

- Excellente tenue décorative dans le temps
- Des finitions et primaires teintables adaptés aux supports rencontrés
- Délais de recouvrement courts
- Haut pouvoir garnissant et couvrant
- Performances élevées d'anticorrosion



MÉTA'LUC DÉRO 3F

3 EN 1 :
DÉROUILLANT
PHOSPHATANT - DÉROCHANT
1L



POURQUOI LE CHOISIR ?

- Le MÉTA'LUC DÉRO 3F élimine la rouille et passive les métaux ferreux en une seule opération
- Le MÉTA'LUC DÉRO 3F une fois dilué est aussi une solution dérochant, pour nettoyer les métaux non ferreux et promouvoir l'adhérence
- Retarde la reprise de rouille en stockage hors intempéries
- Le MÉTA'LUC DÉRO 3F améliore la tenue à la corrosion du revêtement de peinture

OU L'UTILISER ?

Intérieur / Extérieur



Rendement :
10 à 12
m² / litre





MÉTA'LUC DÉROCHANT

Dérochant à base
d'acides minéraux
et d'agents tensioactifs

1L



POURQUOI LE CHOISIR ?

- Favorise l'adhérence des peintures (après rinçage efficace et séchage du support)
- Haut pouvoir mouillant des surfaces dû à sa faible tension superficielle
- La rhéologie du MÉTA'LUC DÉROCHANT diminue le risque de projection lors de l'application et évite un écoulement trop rapide sur les surfaces verticales.

OU L'UTILISER ?

Intérieur / Extérieur

- Dérochage avant peinture de l'aluminium et de l'acier galvanisé • Attaque acide des sols béton avant mise en peinture.



Rendement:
4 à 8
m² / litre



MÉTA'LUC NETTOYANT DÉGRAISSANT

Polyvalent à base d'eau

1L



POURQUOI LE CHOISIR ?

- Haut pouvoir émulsionnant des graisses
- Haut pouvoir mouillant des surfaces dû à sa faible tension superficielle.

OU L'UTILISER ?

Intérieur / Extérieur

- Nettoyage des sols souillés par des huiles, graisses minérales et végétales, cires, hydrocarbures lourds • Nettoyage de matériels gras.



Rendement:
4 à 20
m² / litre





MÉTA'LUC

PRIMER AR

Apprêt antirouille
glycérophthalique mat
0,75 L • 3 L • 10 L



POURQUOI LE CHOISIR ?

- Classement A+
- Couche de protection à haut pouvoir couvrant
- Séchage rapide
- Facile d'application
- Recouvrable par des finitions glycérophthaliques, polyuréthanes et acryliques en phase aqueuse
- Mise à la teinte avec le Turner Color System.

OU L'UTILISER ?

Intérieur / Extérieur

• Protection d'éléments de structures en acier, acier galvanisé, aluminium et métaux non ferreux • Couche d'apprêt pour bois (essences nationales) en intérieur • Primaire pour support du bâtiment • Travaux de maintenance.



MÉTA'LUC

PRIMER NF+

Primaire d'accroche universel,
antirouille et fixateur
pour métaux non ferreux
0,75 L • 3 L

POURQUOI LE CHOISIR ?

- Classement A+ • Primaire d'adhérence • Adapté pour une application à basse température, jusqu'à 5°C
- Apprêt pouvant recevoir des finitions glycérophthaliques, polyuréthanes et acryliques en phase aqueuse
- Excellente résistance à la saponification sur les supports basiques (béton, acier galvanisé etc.) • Couche de protection à haut pouvoir couvrant et à séchage rapide



OU L'UTILISER ?

Intérieur / Extérieur

• Acier galvanisé • Aluminium • Plastique renforcé de fibres de verre • Surfaces de polyester • Ancienne peinture adhérente.





MÉTA'LUC

PRIMER 30'

Primaire multi-supports
et anti-rouille en phase solvant
400 ml (blanc ou gris)



POURQUOI LE CHOISIR ?

- Classement A+
- Excellente adhérence, haute protection anti-corrosion
- Peut-être recouvert avec des peintures en phase aqueuse ou solvantées
- Séchage rapide
- Adhérence sur aluminium et galva sans dérochage préalable

OU L'UTILISER ?

Intérieur / Extérieur





MÉTA'LUC

NOIR MAT

Peinture-laque antirouille de finition noir mat

0,75 L • 3 L • 10 L



POURQUOI LE CHOISIR ?

- Classement A+
- Excellente résistance à la corrosion avec un aspect laque
- Primaire et finition en un seul produit
- Excellente tenue aux intempéries
- Grande facilité d'application.

OU L'UTILISER ?

Intérieur / Extérieur

- Huisseries métalliques
- Rénovation de matériels de travaux publics
- Peut aussi être utilisé en finition pour bois.



Rendement:
11,1
m² / litre



MÉTA'LUC

SATIN

Peinture-laque antirouille de finition satinée

0,75 L • 3 L • 10 L



POURQUOI LE CHOISIR ?

- Classement A+
- Excellente résistance à la corrosion avec un aspect laque
- Primaire et finition en un seul produit
- Excellente tenue aux intempéries
- Grande facilité d'application
- Mise à la teinte avec le Turner Color System.

OU L'UTILISER ?

Intérieur / Extérieur

- Huisseries métalliques
- Rénovation de matériels de travaux publics
- Peut aussi être utilisé en finition pour bois.



Rendement:
11,1
m² / litre





MÉTA'LUC BRILLANT

Peinture-laque antirouille de finition brillante
0,75 L • 3 L • 10 L



POURQUOI LE CHOISIR ?

- Classement A+
- Excellente résistance à la corrosion avec un aspect laque
- Primaire et finition en un seul produit
- Excellente tenue aux intempéries
- Grande facilité d'application
- Mise à la teinte avec le Turner Color System.

OU L'UTILISER ?

Intérieur / Extérieur

- Huisseries métalliques
- Rénovation de matériels de travaux publics
- Peut aussi être utilisé en finition pour bois.



MÉTA'LUC ROUILLE

Peinture-laque antirouille de finition aspect rouille
0,75 L • 3 L



POURQUOI LE CHOISIR ?

- Classement A+
- Excellente résistance à la corrosion avec un aspect rouille
- Primaire et finition en un seul produit
- Excellente tenue aux intempéries
- Grande facilité d'application.

OU L'UTILISER ?

Intérieur / Extérieur

- Huisseries métalliques
- Protection de divers éléments de structure en acier (grilles, portails, contrevents, etc.)
- Peut aussi être utilisé en finition pour bois.





MÉTA'LUC ALU

Peinture-laque antirouille
de finition aluminium satiné

0,75 L • 3 L



POURQUOI LE CHOISIR ?

- Classement A+
- Excellente résistance à la corrosion
- Bonne résistance aux intempéries
- Évite l'utilisation d'un primaire.

OU L'UTILISER ?

Intérieur / Extérieur

- Protection de divers éléments de structures en acier (grilles, portails, contrevents, etc.)



Rendement :
10
m² / litre



MÉTA'LUC AQUA SATIN

Peinture-Laque antirouille
de finition satinée en phase aqueuse

0,75 L • 3 L • 10 L



POURQUOI LE CHOISIR ?

- Classement A+
- Application multicouches pour pistolet, brosse et rouleau
- Excellente résistance à la corrosion avec un aspect laque
- Bonne résistance aux intempéries
- Mise à la teinte avec le Turner Color System.

OU L'UTILISER ?

Intérieur / Extérieur

- Protection de travaux de serrurerie, rampes, grilles et diverses huisseries en intérieur et extérieur
- Travaux d'entretien en milieu industriel • Peut aussi être utilisé en finition pour bois en intérieur.



Rendement :
6,8
m² / litre





MÉTA'LUC OPTI FLASH

Primaire et finition satinée
pour métaux ferreux et non ferreux
à recouvrement rapide en phase solvantée
1L • 3L • 12L



POURQUOI LE CHOISIR ?

- Primaire antirouille et finition • Très bonne adhérence sur métaux non ferreux • Très bon garnissant et excellente opacité • Délai de recouvrement par lui-même très court: 1h30, par toute finition (sauf les epoxys): 2h. Possibilité d'appliquer jusqu'à 4 couches en une journée • Délai hors pluie très court • Mise à la teinte avec le Turner Color System • Résiste jusqu'à une température de 200 degrés (hors contact flamme) • Dilution si nécessaire : Diluant Techni'Luc.

OU L'UTILISER ?

Intérieur / Extérieur

- Charpentes, mécano-soudure, chaudronnerie, constructions métalliques, tôles prélaquées, etc...



DILUANT TECHNI'LUC

Diluant pour la dilution de la peinture
et le nettoyage des outils d'application
1L



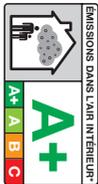
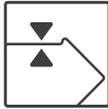
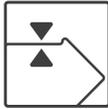
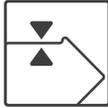
POURQUOI LE CHOISIR ?

- Améliore la glisse lors de l'application
- Rallonge le temps d'ouverture du film

OU L'UTILISER ?

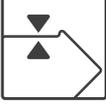
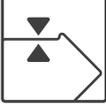
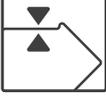
- Diluant pour MÉTA'LUC OPTI FLASH et LUC'SOL PU 2K

MATÉRIEL D'APPLICATION	TEMPS DE SÉCHAGE	MISE À LA TEINTE	RENDEMENT
/	/	/	Rendement : 10 à 12 m ² / litre
• S'utilise à la brosse, au pinceau ou au trempé sans dilution.	/	/	Rendement : 4 à 8 m ² / litre
• S'utilise en pulvérisation ou avec pinceau, éponge, brosse.	/	/	Rendement : 4 à 20 m ² / litre
<ul style="list-style-type: none"> • Brosse soie naturelle, gamme Tra-dition. • Rouleau microfibre 5 / 10 mm : @CHYL • Microfibre 5, @GRYL • Microfibre 10 ST-LUC. – taux de dilution : 0 à 5% • Pistolet Airless – taux de dilution : 5 à 8% • Pistolet pneumatique – taux de dilution : 8 à 10% 	à 20°C et 50% d'H.R.		Rendement : 9 à 10 m ² / litre
<ul style="list-style-type: none"> • Pistolet airless • Pistolet pneumatique • Brosse et rouleau microfibre polyester 10 mm 	à 20°C et 50% d'H.R.	/	Rendement : 9 à 10 m ² / litre
/	à 20°C et 65% d'H.R.	Blanc ou gris	Rendement : 4 à 5 m ² / pour 10-15 µm

DEGRÉ DE BRILLANCE	TIME IS MONNAIE	ENVIRONNEMENT	PHASE	DESTINATION	PRODUIT
/	/	/			
/	/	/	/		
/	/	/	/		
/		 EMISSIONS DANS L'AIR INTERIEUR A+ A B C			
/		 EMISSIONS DANS L'AIR INTERIEUR A+ A B C			
/		 EMISSIONS DANS L'AIR INTERIEUR A+ A B C			

MATÉRIEL D'APPLICATION	RENDEMENT	MISE À LA TEINTE	TEMPS DE SÉCHAGE
<ul style="list-style-type: none"> • Brosse soie naturelle, gamme Tradition. • Rouleau micro-fibre 5 mm : @GRYL Microfibre 5 ST-LUC ou rouleau pure laine velours 5 mm : L@QUEUR Velours 5 ST-LUC, ou fibres polyamides sur mousse : L@QUEUR Mousse Floquée ST-LUC. – taux de dilution : 0 à 5% • Pistolet Airless – taux de dilution : 5 à 10% • Pistolet pneuma-tique – taux de dilution : 10 à 15% 	Rendement : 11,1 m ² / litre	/	<ul style="list-style-type: none"> à 20°C et 50% d'H.R. • Hors poussière 8 h • Sec au toucher 24 h • Apparent complet 7 jours
<ul style="list-style-type: none"> • Brosse soie naturelle, gamme Tradition. • Rouleau micro-fibre 5 mm : @GRYL Microfibre 5 ST-LUC ou rouleau pure laine velours 5 mm : L@QUEUR Velours 5 ST-LUC, ou fibres polyamides sur mousse : L@QUEUR Mousse Floquée ST-LUC. – taux de dilution : 0 à 5% • Pistolet Airless – taux de dilution : 5 à 10% • Pistolet pneuma-tique – taux de dilution : 10 à 15% 	Rendement : 11,1 m ² / litre		<ul style="list-style-type: none"> à 20°C et 50% d'H.R. • Hors poussière 8 h • Sec au toucher 24 h • Apparent complet 7 jours
<ul style="list-style-type: none"> • Brosse soie naturelle, gamme Tradition. • Rouleau micro-fibre 5 mm : @GRYL Microfibre 5 ST-LUC ou rouleau pure laine velours 5 mm : L@QUEUR Velours 5 ST-LUC, ou fibres polyamides sur mousse : L@QUEUR Mousse Floquée ST-LUC. – taux de dilution : 0 à 5% • Pistolet Airless – taux de dilution : 5 à 10% • Pistolet pneuma-tique – taux de dilution : 10 à 15% 	Rendement : 11 m ² / litre		<ul style="list-style-type: none"> à 20°C et 50% d'H.R. • Hors poussière 8 h • Sec au toucher 24 h • Apparent complet 7 jours
<ul style="list-style-type: none"> • Brosse soie naturelle, gamme Tradition. • Rouleau micro-fibre 5 mm : @GRYL Microfibre 5 ST-LUC ou rouleau pure laine velours 5 mm : L@QUEUR Velours 5 ST-LUC. – taux de dilution : 0 à 5% • Pistolet Airless – taux de dilution : 5 à 10% • Pistolet pneuma-tique – taux de dilution : 10 à 15% 	Rendement : 9,7 m ² / litre	/	<ul style="list-style-type: none"> à 20°C et 50% d'H.R. • Hors poussière 8 h • Sec au toucher 24 h • Apparent complet 7 jours
<ul style="list-style-type: none"> • Brosse soie naturelle, gamme Tradition. • Rouleau micro-fibre 5 mm : @GRYL Microfibre 5 ST-LUC, ou fibres polyester tissé 9 mm : @CRYL 9 ST-LUC • Pistolet pneuma-tique 	Rendement : 10 m ² / litre	/	<ul style="list-style-type: none"> à 20°C et 50% d'H.R. • Hors poussière 8 h • Sec au toucher 24 h • Apparent complet 7 jours
<ul style="list-style-type: none"> • Pistolet pneuma-tique : Diluer à 15% avec de l'eau du robinet • Brosse : Prêt à l'emploi, dilution si besoin avec de l'eau • Rouleau 	Rendement : 6,8 m ² / litre		<ul style="list-style-type: none"> à 20°C et 65% d'H.R. • Hors poussière 35 min • Sec au toucher 5 h • Apparent complet 24 h
<ul style="list-style-type: none"> • Rouleau anti-goutte 12 mm ou laine- brosse. • Pistolet airless dilution jusqu'à 15 % maximum, pression 100 à 160 bars. • Buse 517 	Rendement : 10 à 12 m ² / litre		<ul style="list-style-type: none"> à 20°C et 50% d'H.R. • Hors poussière 30 min • Hors pluie fine 1h30 • Recouvrable 1h30

Avant toute mise en œuvre, se reporter impérativement à la fiche technique complète du produit ainsi qu'à sa fiche de données de sécurité. Disponibles sur notre site.

DEGRÉ DE BRILLANCE	TIME IS MONNAIE	ENVIRONNEMENT	PHASE	DESTINATION	PRODUIT
Brillant spéculaire 5 à 60°	/	EMISSIONS DANS L'AIR INTERIEUR* A+ A+ A B C			
Brillant spéculaire 30 à 60°	/	EMISSIONS DANS L'AIR INTERIEUR* A+ A+ A B C			
Brillant spéculaire 75 à 60°	/	EMISSIONS DANS L'AIR INTERIEUR* A+ A+ A B C			
Brillant spéculaire 2% à 60°	/	EMISSIONS DANS L'AIR INTERIEUR* A+ A+ A B C			
/	/	EMISSIONS DANS L'AIR INTERIEUR* A+ A+ A B C			
Brillant spéculaire 25 à 60°	/	EMISSIONS DANS L'AIR INTERIEUR* A+ A+ A B C			
/		EMISSIONS DANS L'AIR INTERIEUR* C A+ A B C			

MÉTA'LUC

LES SYSTÈMES DE PROTECTION

SYSTÈMES **TiM** OPTI FLASH



RECOUVREMENT
RAPIDE

SUPPORTS	PRÉPARATION DU SUPPORT	SYSTEME OPTI FLASH
Métaux ferreux bruts	Élimination de la rouille par action mécanique ou conversion chimique avec le MÉTA'LUC DERO 3F . Dépoussiérage. Dégraissage.	2 couches MÉTA'LUC OPTI FLASH de 40 µm minimum / couche
Métaux ferreux recouverts d'une ancienne peinture monocomposante	Après test préalable de compatibilité. Nettoyage.	2 couches MÉTA'LUC OPTI FLASH de 40 µm minimum / couche
Métaux ferreux recouverts d'une ancienne peinture bicomposante	Après test préalable de compatibilité. Dépoussiérage à l'abrasif (pour obtention d'un support mat)	2 couches MÉTA'LUC OPTI FLASH de 40 µm minimum / couche
Métaux ferreux peints partiellement corrodés	Élimination de la rouille par action mécanique. Dépoussiérage. Nettoyage de l'ensemble. Si ancienne peinture bicomposante dépoussiérage à l'abrasif.	Prêtouches sur zones ayant subi de la corrosion: MÉTA'LUC OPTI FLASH dilué 10% puis 2 couches de MÉTA'LUC OPTI FLASH de 40 µm minimum / couche
Métaux ferreux peints ou non peints en ambiance maritime côtière à forte salinité	Veiller à la suppression des arêtes vives et au comblement des interstices. L'eau ne doit pas être retenue.	Prêtouches sur zones ayant subi de la corrosion: MÉTA'LUC OPTI FLASH dilué 10% puis 4 couches de MÉTA'LUC OPTI FLASH de 60 µm minimum / couche
Métaux ferreux ou non ferreux en milieu industriel agressif (produits chimiques)	Non adapté	
Acier galvanisé neuf et brut	Dérochage mécanique ou chimique avec le MÉTA'LUC DERO 3F (dilution 1/1 à l'eau). Dégraissage	2 couches MÉTA'LUC OPTI FLASH de 40 µm minimum / couche
Acier galvanisé ancien et brut	Élimination mécanique ou chimique des sels de zinc avec le MÉTA'LUC DERO 3F (dilution 1/1 à l'eau)	2 couches MÉTA'LUC OPTI FLASH de 40 µm minimum / couche
Acier galvanisé fortement corrodé	Élimination de la rouille par action mécanique. Dépoussiérage. Sur l'ensemble : élimination mécanique ou chimique des sels de zinc	Prêtouches sur zones ayant subi de la corrosion: MÉTA'LUC OPTI FLASH dilué 10% puis 2 couches de MÉTA'LUC OPTI FLASH de 40 µm minimum / couche
Acier galvanisé peint avec quelques décollements	Élimination exhaustive des parties non adhérentes. Dépoussiérage. Nettoyage de l'ensemble. Si ancienne peinture bicomposante dépoussiérage à l'abrasif.	Prêtouches sur zones à nu: MÉTA'LUC OPTI FLASH dilué 10% puis 2 couches de MÉTA'LUC OPTI FLASH de 40 µm minimum / couche
Aluminium brut	Dépoussiérage à l'abrasif fin ou dérochage chimique avec le MÉTA'LUC DERO 3F (dilution 1/1 à l'eau)	2 couches MÉTA'LUC OPTI FLASH de 40 µm minimum / couche
Cuivre brut	Dépoussiérage à l'abrasif fin ou dérochage chimique	2 couches MÉTA'LUC OPTI FLASH de 40 µm minimum / couche
Laiton brut	Dépoussiérage à l'abrasif fin ou dérochage chimique	2 couches MÉTA'LUC OPTI FLASH de 40 µm minimum / couche
Zinc brut	Dérochage chimique avec le MÉTA'LUC DERO 3F (dilution 1/1 à l'eau)	2 couches MÉTA'LUC OPTI FLASH de 40 µm minimum / couche
Bardage acier prélaqué en intérieur	Nettoyage	2 couches MÉTA'LUC OPTI FLASH de 40 µm minimum / couche
Bardage acier prélaqué en extérieur	Bardage ancien: Nettoyage Bardage neuf: Dépoussiérage à l'abrasif (pour obtention d'un support mat)	2 couches MÉTA'LUC OPTI FLASH de 40 µm minimum / couche
Ossature acier prélaqué (exemple véranda)	Ponçage à l'abrasif (pour obtention d'un support mat et rugueux)	2 couches MÉTA'LUC OPTI FLASH de 40 µm minimum / couche
Radiateur fonte bruts	Nettoyage	2 couches MÉTA'LUC OPTI FLASH de 40 µm minimum / couche
Radiateur fonte peint	Après test préalable de compatibilité. Nettoyage.	2 couches MÉTA'LUC OPTI FLASH de 40 µm minimum / couche

Les systèmes métaux Saint-Luc : des systèmes adaptés aux différents supports et environnements rencontrés. Avant toute mise en œuvre, se reporter impérativement aux fiches techniques des produits concernés, disponibles sur le site www.peintures-saint-luc.com ou en flashant le QR code présent à côté de chaque produit.

N.B.: Possibilité d'utilisation du **Diluant Techni'Luc** pour améliorer la glisse et rallonger le temps d'ouverture du film lors de la mise en œuvre d'un "**Système TIM Opti Flash**".

SYSTÈMES CLASSIQUES

SUPPORTS	PRÉPARATION DU SUPPORT	SYSTEME 100% SOLVANT	SYSTEME 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	2 à 3 couches de MÉTA'LUC AQUA SATIN
Métaux ferreux recouverts d'une 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	2 à 3 couches de MÉTA'LUC AQUA SATIN
Métaux ferreux peints partiellement corrodés	Brossage des zones corrodées Égrenage des anciennes peintures adhérentes - Dérochage ou phosphatage avec le MÉTA'LUC DERO 3F	1 couche MÉTA'LUC PRIMER AR & 1 à 2 couches MÉTA'LUC BRILLANT ou SATIN	Prétouches MÉTA'LUC AQUA SATIN 2 à 3 couches de MÉTA'LUC AQUA SATIN
Métaux ferreux peints ou non peints en ambiance maritime	Sablage Sa 2.5 ou brossage ST3	2 couche MÉTA'LUC PRIMER AR & 1 à 2 couches MÉTA'LUC BRILLANT ou SATIN	Non adapté à ces conditions
Métaux ferreux ou non ferreux en 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 à 3 couches de MÉTA'LUC AQUA SATIN
Acier galvanisé brut neuf ou ancien	Si neuf, dérochage avec MÉTA'LUC DEROCHANT ou DERO 3F 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	Prétouches MÉTA'LUC PRIMER NF + & 1 à 2 couches MÉTA'LUC BRILLANT ou SATIN	Non adapté à ce support.
Aluminium brut	Dérochage avec MÉTA'LUC DEROCHANT ou DERO 3F	1 couche MÉTA'LUC PRIMER NF + & 1 à 2 couches MÉTA'LUC BRILLANT ou SATIN	1 couche d' ACCROCH'PRIMER HYDRO blanc (non teinté) & 1 à 2 couches de 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 d' ACCROCH'PRIMER HYDRO blanc (non teinté) & 1 à 2 couches de 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 d' ACCROCH'PRIMER HYDRO blanc (non teinté) & 1 à 2 couches de MÉTA'LUC AQUA SATIN
Bardage acier prélaqué en intérieur Ossature acier prélaqué (exemple véranda)	Dégraissage MÉTA'LUC NETTOYANT DÉGRAISSANT	1 couche MÉTA'LUC PRIMER NF + & 1 à 2 couches MÉTA'LUC BRILLANT ou SATIN	1 couche d' ACCROCH'PRIMER HYDRO blanc (non teinté) & 1 à 2 couches de MÉTA'LUC AQUA SATIN
Radiateur fonte bruts	Brossage ST3	1 couche MÉTA'LUC PRIMER AR & 1 à 2 couches MÉTA'LUC BRILLANT ou SATIN	2 à 3 couches de MÉTA'LUC AQUA SATIN
Radiateur fonte peint	Égrenage	2 couches MÉTA'LUC BRILLANT ou SATIN	2 couches de 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 d' ACCROCH'PRIMER HYDRO blanc (non teinté) & 1 à 2 couches de MÉTA'LUC AQUA SATIN

LEDE PEINTURE
Aubervilliers

HELMIN COLOR
Paris XVII

CHEVALER + JUBESON

SOLMUR = Bihorel-Hes-Rouen

LA CENTRALE DU PEINTRE
Chauumontel

BCL DÉCOR
Orléans

BCL DÉCOR
Auxerre

COUSIN
PEINTURES
Épinal

HINTZY DISTRIBUTION
Dole

GRASSIN DÉCORS
Poitiers

JLM DÉCO
Mozac

PIA GAZIL
Villeurbanne

PROCOLOR = Antr...

SOLS SOLUTIONS
PEINTURES
L'Étré...

CAP COLOR = Échirrolles

CHARPAIL = Valence

ANDREÏ ESPACE COULEURS
Anglet

PST
Mazamet

THÉROND DÉCORATION
Nîmes

CÉALAC
Aix-en-Provence

ALBERTINI
Nice

SUD COLOR
Perpignan

PRO COLORS
Bastia

OÙ NOUS TROUVER ?

PROCHES DE VOUS
140 POINTS DE VENTE
À VOTRE SERVICE

Trouvez le point de vente
le plus proche de vous sur
www.peintures-saint-luc.com

GAD - SAINT-LUC
BP 21
30931 NÎMES cedex 9



Avant toute mise en œuvre
d'un des produits, se reporter
à sa fiche technique complète
disponible sur notre site.

La grande marque de peinture
des distributeurs indépendants



Mars 2025 • Document non contractuel - Photo de couverture : designed by freepik