

METALTOP

The image shows a close-up, low-angle view of a metal roof structure. The roof consists of several parallel metal beams. The top portion of the roof is painted a bright yellow, while the lower portion, including the beams and the space between them, is painted a vibrant red. The perspective is from below, looking up at the roof, creating a sense of depth and repetition of the structural elements.

LE CATALOGUE PEINTURE FER

FDS disponible sur simple demande sur le site www.metaltop.fr ou au 04 70 28 93 00

METALTOP avenue des Rimords 03410 DOMERAT
Tel: 04 70 28 93 00 Fax: 04 70 28 93 01 www.metaltop.fr



PEINTURE METAL

RESINE ALKYDE

Peinture métal satinée pour protéger et décorer votre métallerie courante sans sous couche.

AVANTAGES

Finition soignée pour un bel aspect satiné.
Excellent rapport de qualité et de prix du primaire.
Adhère en direct sur métaux sans sous couche.
Excellente tenue au soleil et aux ultra-violets.

RENDEMENT

Brosse : prêt à l'emploi pour 9 à 10 m² / kg.
Airless : 5 % pour 10 à 11 m² / kg.
Pneumatique : 10 % pour 11 à 12 m² / kg.

DILUANT

Diluant synthétique.

RECOMMANDATIONS

Interdire toute application par une température du support inférieure à 5 °C et supérieure à 30 °C.

Vérifier que le support soit sain, propre, sec et exempt de matières nuisibles à l'adhérence.

Éliminer toutes les traces de rouille et de calamine afin d'obtenir une surface de degré de soin 2,5.

Travailler avec un système anticorrosion composé du primaire anticorrosion et de 2 couches de finition.

Mélanger mécaniquement avec le mélangeur pour homogénéiser la peinture avant mise en œuvre.

Appliquer en couches croisées uniformes en évitant les surcharges ou les manques préjudiciables.

CARACTERISTIQUES

Aspect : Satiné

Point éclair : Plus de 23°C

Taux cov : Moins de 300 g/l

Viscosité : Plus de 2 mn

Densité : Plus de 1 kg/l

Étiquetage : GHS02, GHS07

Teintes : 36 teintes Ral

Séchage Hp : 30 mn

Séchage Rec : 06 h



La fiche conseils...

Une peinture métal doit protéger en priorité le métal de la corrosion avant tout rôle purement esthétique.

1 - Peindre seulement si la température se situe entre 10 °C et 30 °C et l'humidité est inférieure à 70 %.

2 - Décaper les anciennes peintures avec le décapant adapté ou par abrasion avant mise en peinture.

3 - Éliminer chimiquement ou mécaniquement la corrosion pour un degré de soins n° 2 sans rouille.

4 - Dégraisser soigneusement le support avec un solvant de nettoyage ou un dégraissant alcalin adapté.

5 - Contrôler que le support soit sain, propre, sec et exempt de matière pouvant nuire à l'adhérence.

6 - Homogénéiser soigneusement la peinture métal avec un agitateur mécanique afin de rétablir la teinte.

7 - Utiliser un primaire anti-rouille en sous couche de manière à réaliser un bon système anticorrosion.

8 - Appliquer la peinture métal en 2 couches uniformes en évitant toutes surcharges de peinture.



FDS disponible sur simple demande sur le site www.metaltop.fr ou au 04 70 28 93 00

METALTOP avenue des Rimords 03410 DOMERAT
Tel: 04 70 28 93 00 Fax: 04 70 28 93 01 www.metaltop.fr



PEINTURE PORTAIL FER

RESINE GLYCERO

Peinture portail fer pour bien protéger portail, portillon, barrière ou grille acier, fer ou fonte.

AVANTAGES

Finition soignée très brillante après séchage.
Remarquable résistance du film aux intempéries.
Souplesse sans défaillance à la dilatation.
Très bonne tenue face au soleil ou aux UV.

RENDEMENT

Brosse : prêt à l'emploi pour 7 à 8 m² / kg.
Airless : 5 % pour 8 à 9 m² / kg.
Pneumatique : 10 % pour 9 à 10 m² / kg.

DILUANT

Diluant synthétique.

RECOMMANDATIONS

Interdire toute application par une température du support inférieure à 5 °C et supérieure à 30 °C.

Vérifier que le support soit sain, propre, sec et exempt de matières nuisibles à l'adhérence.

Éliminer toutes les traces de rouille et de calamine afin d'obtenir une surface de degré de soin 2,5.

Travailler avec un système anticorrosion composé du primaire anticorrosion et de 2 couches de finition.

Mélanger mécaniquement avec le mélangeur pour homogénéiser la peinture avant mise en œuvre.

Appliquer en couches croisées uniformes en évitant les surcharges ou les manques préjudiciables.

CARACTERISTIQUES

Aspect : Brillant

Point éclair : Plus de 23°C

Taux cov : Moins de 300 g/l

Viscosité : Plus de 2 mn

Densité : Plus de 1 kg/l

Étiquetage : GHS02, GHS07

Teintes : Ral & Afnor & Pantone

Séchage Hp : 40 mn

Séchage Rec : 08 h



La fiche conseils...

Une peinture portail fer doit protéger en priorité le métal de la corrosion avant tout rôle purement esthétique.

1 - Peindre seulement si la température se situe entre 10 °C et 30 °C et l'humidité est inférieure à 70 %.

2 - Décaper les anciennes peintures avec le décapant adapté ou par abrasion avant mise en peinture.

3 - Éliminer chimiquement ou mécaniquement la corrosion pour un degré de soins n° 2 sans rouille.

4 - Dégraisser soigneusement le support avec un solvant de nettoyage ou un dégraissant alcalin adapté.

5 - Contrôler que le support soit sain, propre, sec et exempt de matière pouvant nuire à l'adhérence.

6 - Homogénéiser soigneusement la peinture portail fer avec un agitateur afin de rétablir la teinte.

7 - Utiliser un primaire anti-rouille en sous-couche de manière à réaliser un bon système anticorrosion.

8 - Appliquer la peinture portail fer en 2 couches uniformes en évitant toutes surcharges de peinture.



FDS disponible sur simple demande sur le site www.metaltop.fr ou au 04 70 28 93 00

METALTOP avenue des Rimords 03410 DOMERAT
Tel: 04 70 28 93 00 Fax: 04 70 28 93 01 www.metaltop.fr



PEINTURE FER FORGE

RESINE ALKYDE

Peinture fer forgé pour protéger contre la rouille balcon, garde corps, barrière ou rampe en fer.

AVANTAGES

Barrière empêchant tout développement de la rouille.
Grande résistance des couleurs aux rayons UV.
Renforce la résistance des fers forgés contre la rouille.
Parfaite tenue à l'extérieur dans des conditions extrêmes.

RENDEMENT

Brosse : prêt à l'emploi pour 8 à 9 m² / kg.
Airless : 5 % pour 9 à 10 m² / kg.
Pneumatique : 10 % pour 10 à 11 m² / kg.

DILUANT

Diluant synthétique.

RECOMMANDATIONS

Interdire toute application par une température du support inférieure à 5 °C et supérieure à 30 °C.

Vérifier que le support soit sain, propre, sec et exempt de matières nuisibles à l'adhérence.

Éliminer toutes les traces de rouille et de calamine afin d'obtenir une surface de degré de soin 2,5.

Travailler avec un système anticorrosion composé du primaire anticorrosion et de 2 couches de finition.

Mélanger mécaniquement avec le mélangeur pour homogénéiser la peinture avant mise en œuvre.

Appliquer en couches croisées uniformes en évitant les surcharges ou les manques préjudiciables.

CARACTERISTIQUES

Aspect : Brillant

Point éclair : Plus de 23°C

Taux cov : Moins de 300 g/l

Viscosité : Plus de 2 mn

Densité : Plus de 1 kg/l

Étiquetage : GHS02, GHS07

Teintes : Ral & Afnor & Pantone

Séchage Hp : 30 mn

Séchage Rec : 06 h



La fiche conseils...

Une peinture fer forgé doit protéger en priorité le métal de la corrosion avant tout rôle purement esthétique.

- 1 - Peindre seulement si la température se situe entre 10 °C et 30 °C et l'humidité est inférieure à 70 %.
- 2 - Décaper les anciennes peintures avec le décapant adapté ou par abrasion avant mise en peinture.
- 3 - Éliminer chimiquement ou mécaniquement la corrosion pour un degré de soins n° 2 sans rouille.
- 4 - Dégraisser soigneusement le support avec un solvant de nettoyage ou un dégraissant alcalin adapté.
- 5 - Contrôler que le support soit sain, propre, sec et exempt de matière pouvant nuire à l'adhérence.
- 6 - Homogénéiser soigneusement la peinture fer forgé avec un agitateur afin de rétablir la teinte.
- 7 - Utiliser un primaire anti-rouille en sous couche de manière à réaliser un bon système anticorrosion.
- 8 - Appliquer la peinture fer forgé en 2 couches uniformes en évitant toutes surcharges de peinture.



FDS disponible sur simple demande sur le site www.metaltop.fr ou au 04 70 28 93 00

METALTOP avenue des Rimords 03410 DOMERAT
Tel: 04 70 28 93 00 Fax: 04 70 28 93 01 www.metaltop.fr



PEINTURE INDUSTRIELLE

RESINE ALKYDE

Peinture industrielle à séchage très rapide pour la manipulation sans attente des pièces.

AVANTAGES

Finition soignée brillante.
Séchage rapide en moins de 30 mn.
Pigments de qualité sélectionnés.
Couche homogène et épaisse.

RENDEMENT

Brosse : prêt à l'emploi pour 9 à 10 m² / kg.
Airless : 5 % pour 10 à 11 m² / kg.
Pneumatique : 10 % pour 11 à 12 m² / kg.

DILUANT

Diluant synthétique.

RECOMMANDATIONS

Interdire toute application par une température du support inférieure à 5 °C et supérieure à 30 °C.

Vérifier que le support soit sain, propre, sec et exempt de matières nuisibles à l'adhérence.

Eliminer toutes les traces de rouille et de calamine afin d'obtenir une surface de degré de soin 2,5.

Travailler avec un système anticorrosion composé du primaire anticorrosion et de 2 couches de finition.

Mélanger mécaniquement avec le mélangeur pour homogénéiser la peinture avant mise en œuvre.

Appliquer en couches croisées uniformes en évitant les surcharges ou les manques préjudiciables.

CARACTERISTIQUES

Aspect : Brillant

Point éclair : Plus de 23°C

Taux cov : Moins de 300 g/l

Viscosité : Plus de 2 mn

Densité : Plus de 1 kg/l

Etiquetage : GHS02, GHS07

Teintes : Ral & Afnor & Pantone

Séchage Hp : 30 mn

Séchage Rec : 06 h



La fiche conseils...

Une peinture industrielle doit protéger en priorité le métal de la corrosion avant tout rôle purement esthétique.

1 - Peindre seulement si la température se situe entre 10 °C et 30 °C et l'humidité est inférieure à 70 %.

2 - Décaper les anciennes peintures avec le décapant adapté ou par abrasion avant mise en peinture.

3 - Eliminer chimiquement ou mécaniquement la corrosion pour un degré de soins n° 2 sans rouille.

4 - Dégraisser soigneusement le support avec un solvant de nettoyage ou un dégraissant alcalin adapté.

5 - Contrôler que le support soit sain, propre, sec et exempt de matière pouvant nuire à l'adhérence.

6 - Homogénéiser soigneusement la peinture industrielle avec un agitateur afin de rétablir la teinte.

7 - Utiliser un primaire antirouille en sous couche de manière à réaliser un bon système anticorrosion.

8 - Appliquer la peinture industrielle en 2 couches uniformes en évitant toutes surcharges de peinture.



FDS disponible sur simple demande sur le site www.metaltop.fr ou au 04 70 28 93 00

METALTOP avenue des Rimords 03410 DOMERAT

Tel: 04 70 28 93 00 Fax: 04 70 28 93 01 www.metaltop.fr



PEINTURE PU MAT

PU BI-COMPOSANTS MAT

Peinture polyuréthane mat très résistante pour une finition soignée sur métaux.

AVANTAGES

Résiste parfaitement bien en atmosphère corrosive.
Grande dureté du film après polymérisation à cœur.
Aspect mat profond opacifiant, couvrant et garnissant.
Durée de vie du mélange en pot supérieure à 2 h.

RENDEMENT

Brosse : prêt à l'emploi pour 7 à 8 m² / kg.
Airless : 5 % pour 8 à 9 m² / kg.
Pneumatique : 10% pour 9 à 10 m² / kg.

DILUANT

Diluant bi composants.

RECOMMANDATIONS

Vérifier que le support soit sain, propre et sec et exempt de matières nuisibles à l'adhérence.
Éliminer toutes les traces de rouille et de calamine afin d'obtenir une surface de degré de soin 2,5.
Travailler avec un système anticorrosion composé du primaire époxy métal et de 2 couches de finition.
Respecter les proportions de base et de durcisseur pour conserver les qualités de la laque polyuréthane.
Homogénéiser mécaniquement base et durcisseur pour une durée de vie du mélange de 2 h maximum.
Appliquer en couches croisées uniformes en évitant les surcharges ou les manques préjudiciables.

CARACTERISTIQUES

Aspect : Mat
Point éclair : Plus de 23°C
Taux cov : Moins de 300 g/l
Viscosité : Plus de 2 mn
Densité : Plus de 1 kg/l
Étiquetage : GHS02
Teintes : Ral & Afnor & Pantone
Séchage Hp : 20 mn
Séchage Rec : 02 h



La fiche conseils...

Une peinture polyuréthane mat doit protéger en priorité le métal de la corrosion avant tout rôle purement esthétique.

- 1 - Peindre seulement si la température se situe entre 10 °C et 30 °C et l'humidité est inférieure à 70 %.
- 2 - Décaper les anciennes peintures avec le décapant adapté ou par abrasion avant mise en peinture.
- 3 - Éliminer chimiquement ou mécaniquement la corrosion pour un degré de soins n° 2 sans rouille.
- 4 - Dégraisser soigneusement le support avec un solvant de nettoyage ou un dégraissant alcalin adapté.
- 5 - Contrôler que le support soit sain, propre, sec et exempt de matière pouvant nuire à l'adhérence.
- 6 - Homogénéiser soigneusement la laque polyuréthane avec un agitateur afin de rétablir la teinte.
- 7 - Utiliser un primaire antirouille en sous couche de manière à réaliser un bon système anticorrosion.
- 8 - Appliquer la laque polyuréthane en 2 couches uniformes en évitant toutes surcharges de peinture.



FDS disponible sur simple demande sur le site www.metaltop.fr ou au 04 70 28 93 00

METALTOP avenue des Rimords 03410 DOMERAT
Tel: 04 70 28 93 00 Fax: 04 70 28 93 01 www.metaltop.fr



PEINTURE ALUMINIUM

RESINE ALKYDE

Peinture aluminium brillante pour décorer et renforcer la luminosité de vos métaux.

AVANTAGES

Renforce la luminosité de vos métaux ferreux courant.
Tuilage de l'aluminium pour une bonne homogénéité.
Parfait enrobage de l'aluminium pour un bon brillant.
Bonne tenue aux températures allant jusqu'à 100 °C.

RENDEMENT

Brosse : prêt à l'emploi pour 9 à 10 m² / kg.
Airless : 5 % pour 10 à 11 m² / kg.
Pneumatique : 10 % pour 11 à 12 m² / kg.

DILUANT

Diluant synthétique.

RECOMMANDATIONS

Interdire toute application par une température du support inférieure à 5 °C et supérieure à 30 °C.

Vérifier que le support soit sain, propre, sec et exempt de matières nuisibles à l'adhérence.

Éliminer toutes les traces de rouille et de calamine afin d'obtenir une surface de degré de soin 2,5.

Travailler avec un système anticorrosion composé du primaire anticorrosion et de 2 couches de finition.

Mélanger mécaniquement avec le mélangeur pour homogénéiser la peinture avant mise en œuvre.

Appliquer en couches croisées uniformes en évitant les surcharges ou les manques préjudiciables.

CARACTERISTIQUES

Aspect : Brillant

Point éclair : Plus de 23°C

Taux cov : Moins de 600 g/l

Viscosité : Moins de 2 mn

Densité : Plus de 1 kg/l

Étiquetage : GHS02, GHS07

Teintes : Ral 9006 & 9007

Séchage Hp : 40 mn

Séchage Rec : 08 h



La fiche conseils...

Une peinture aluminium doit protéger en priorité le métal de la corrosion avant tout rôle purement esthétique.

1 - Peindre seulement si la température se situe entre 10 °C et 30 °C et l'humidité est inférieure à 70 %.

2 - Décaper les anciennes peintures avec le décapant adapté ou par abrasion avant mise en peinture.

3 - Éliminer chimiquement ou mécaniquement la corrosion pour un degré de soins n° 2 sans rouille.

4 - Dégraisser soigneusement le support avec un solvant de nettoyage ou un dégraissant alcalin adapté.

5 - Contrôler que le support soit sain, propre, sec et exempt de matière pouvant nuire à l'adhérence.

6 - Homogénéiser soigneusement la peinture aluminium avec un agitateur afin de rétablir la teinte.

7 - Utiliser un primaire anti-rouille en sous-couche de manière à réaliser un bon système anticorrosion.

8 - Appliquer la peinture aluminium en 2 couches uniformes en évitant toutes surcharges de peinture.



FDS disponible sur simple demande sur le site www.metaltop.fr ou au 04 70 28 93 00

METALTOP avenue des Rimords 03410 DOMERAT
Tel: 04 70 28 93 00 Fax: 04 70 28 93 01 www.metaltop.fr



PEINTURE FER MONOCOUCHE

ALKYDE URETHANE

Peinture fer monocouche pour couvrir et garnir en une seule et unique application.

AVANTAGES

Adhérence directe sans primaire.
Monocouche remplaçant 2 couches.
Haute résistance à la corrosion.
Utilisation facile et économique.

RENDEMENT

Brosse : prêt à l'emploi pour 5 à 6 m² / kg.
Airless : 5 % pour 6 à 7 m² / kg.
Pneumatique : 10 % pour 7 à 8 m² / kg.

DILUANT

Diluant universel.

RECOMMANDATIONS

Interdire toute application par une température du support inférieure à 5 °C et supérieure à 30 °C.

Vérifier que le support soit sain propre et sec et exempt de matières nuisibles à l'adhérence.

Éliminer toutes les traces de rouille et de calamine afin d'obtenir une surface de degré de soin 2,5.

Mélanger mécaniquement avec le mélangeur pour homogénéiser la peinture avant mise en œuvre.

Appliquer en une couche épaisse et uniforme en évitant les surcharges ou les manques préjudiciables.

Allonger le délai de recouvrement à basse température ou dans des locaux mal ventilés.

CARACTERISTIQUES

Aspect : Brillant

Point éclair : Plus de 23°C

Taux cov : Moins de 300 g/l

Viscosité : Plus de 2 mn

Densité : Plus de 1 kg/l

Étiquetage : GHS02, GHS07

Teintes : Ral & Afnor & Pantone

Séchage Hp : 40 mn

Séchage Rec : 08 h



La fiche conseils...

Une peinture fer monocouche doit protéger en priorité le métal de la corrosion avant tout rôle purement esthétique.

1 - Peindre seulement si la température se situe entre 10 °C et 30 °C et l'humidité est inférieure à 70 %.

2 - Décaper les anciennes peintures avec le décapant adapté ou par abrasion avant mise en peinture.

3 - Éliminer chimiquement ou mécaniquement la corrosion pour un degré de soins n° 2 sans rouille.

4 - Dégraisser soigneusement le support avec un solvant de nettoyage ou un dégraissant alcalin adapté.

5 - Contrôler que le support soit sain, propre, sec et exempt de matière pouvant nuire à l'adhérence.

6 - Homogénéiser soigneusement la peinture fer monocouche avec un agitateur afin de rétablir la teinte.

7 - Utiliser un primaire anti-rouille en sous-couche de manière à réaliser un bon système anticorrosion.

8 - Appliquer la peinture fer monocouche en 2 couches uniformes en évitant toutes surcharges de peinture.



FDS disponible sur simple demande sur le site www.metaltop.fr ou au 04 70 28 93 00

METALTOP avenue des Rimords 03410 DOMERAT
Tel: 04 70 28 93 00 Fax: 04 70 28 93 01 www.metaltop.fr



PEINTURE TEMPERATURE

RESINE AMINOPLAST

Peinture haute température adaptée aux températures continues jusqu'à 150 °C.

AVANTAGES

Tenue à des températures de 150° C.
Séchage rapide en moins de 15 mn.
Très bonne adhérence sur métaux ferreux.
Parfait tendu et brillant du film.

RENDEMENT

Brosse : prêt à l'emploi pour 7 à 8 m² / kg.
Airless : 5 % pour 8 à 9 m² / kg.
Pneumatique : 10 % pour 9 à 10 m² / kg.

DILUANT

Diluant bi composants.

RECOMMANDATIONS

Interdire toute application par une température du support inférieure à 5 °C et supérieure à 30 °C.

Vérifier que le support soit sain propre et sec et exempt de matières nuisibles à l'adhérence.

Eliminer toutes les traces de rouille et de calamine afin d'obtenir une surface de degré de soin 2,5.

Mélanger mécaniquement avec le mélangeur pour homogénéiser la peinture avant mise en œuvre.

Appliquer en couches croisées uniformes en évitant les surcharges ou les manques préjudiciables.

Respecter un délai de 72 H de séchage avant la mise en température progressive du revêtement.

CARACTERISTIQUES

Aspect : Brillant

Point éclair : Plus de 23°C

Taux cov : Moins de 300 g/l

Viscosité : Plus de 2 mn

Densité : Plus de 1 kg/l

Etiquetage : GHS02, GHS07

Teintes : Ral & Afnor & Pantone

Séchage Hp : 20 mn

Séchage Rec : 02 h



La fiche conseils...

Une peinture haute température doit résister aux températures élevées avant tout rôle purement esthétique.

- 1 - Peindre seulement si la température se situe entre 10 °C et 30 °C et l'humidité est inférieure à 70 %.
- 2 - Décaper les anciennes peintures avec le décapant adapté ou par abrasion avant mise en peinture.
- 3 - Eliminer chimiquement ou mécaniquement la corrosion pour un degré de soins n° 2 sans rouille.
- 4 - Dégraisser soigneusement le support avec un solvant de nettoyage ou un dégraissant alcalin adapté.
- 5 - Contrôler que le support soit sain, propre, sec et exempt de matière pouvant nuire à l'adhérence.
- 6 - Homogénéiser soigneusement la peinture haute température avec un agitateur afin de rétablir la teinte.
- 7 - Utiliser un primaire antirouille en sous couche de manière à réaliser un bon système anticorrosion.
- 8 - Respecter un délai de 72 H de séchage avant la mise en température de la peinture haute température.



FDS disponible sur simple demande sur le site www.metaltop.fr ou au 04 70 28 93 00

METALTOP avenue des Rimords 03410 DOMERAT

Tel: 04 70 28 93 00 Fax: 04 70 28 93 01 www.metaltop.fr



LAQUE POLYURETHANE

PU BI-COMPOSANTS

Laque polyuréthane extrêmement résistante pour une finition soignée sur métaux.

AVANTAGES

Finition soignée brillante.
Bonne résistance du film.
Dureté importante après séchage.
Tension uniforme du feuil.

RENDEMENT

Brosse : prêt à l'emploi pour 7 à 8 m² / kg.
Airless : 5 % pour 8 à 9 m² / kg.
Pneumatique : 10% pour 9 à 10 m² / kg.

DILUANT

Diluant bi composants.

RECOMMANDATIONS

Vérifier que le support soit sain, propre et sec et exempt de matières nuisibles à l'adhérence.
Éliminer toutes les traces de rouille et de calamine afin d'obtenir une surface de degré de soin 2,5.
Travailler avec un système anticorrosion composé du primaire époxy métal et de 2 couches de finition.
Respecter les proportions de base et de durcisseur pour conserver les qualités de la laque polyuréthane.
Homogénéiser mécaniquement base et durcisseur pour une durée de vie du mélange de 2 h maximum.
Appliquer en couches croisées uniformes en évitant les surcharges ou les manques préjudiciables.

CARACTERISTIQUES

Aspect : Brillant
Point éclair : Plus de 23°C
Taux cov : Moins de 350 g/l
Viscosité : Plus de 2 mn
Densité : Plus de 1 kg/l
Étiquetage : GHS02, GHS07
Teintes : Ral & Afnor & Pantone
Séchage Hp : 02 h
Séchage Rec : 18 h



La fiche conseils...

Une laque polyuréthane doit protéger en priorité le métal de la corrosion avant tout rôle purement esthétique.

- 1 - Peindre seulement si la température se situe entre 10 °C et 30 °C et l'humidité est inférieure à 70 %.
- 2 - Décaper les anciennes peintures avec le décapant adapté ou par abrasion avant mise en peinture.
- 3 - Éliminer chimiquement ou mécaniquement la corrosion pour un degré de soins n° 2 sans rouille.
- 4 - Dégraisser soigneusement le support avec un solvant de nettoyage ou un dégraissant alcalin adapté.
- 5 - Contrôler que le support soit sain, propre, sec et exempt de matière pouvant nuire à l'adhérence.
- 6 - Homogénéiser soigneusement la laque polyuréthane avec un agitateur afin de rétablir la teinte.
- 7 - Utiliser un primaire anti-rouille en sous couche de manière à réaliser un bon système anticorrosion.
- 8 - Appliquer la laque polyuréthane en 2 couches uniformes en évitant toutes surcharges de peinture.



FDS disponible sur simple demande sur le site www.metaltop.fr ou au 04 70 28 93 00

METALTOP avenue des Rimords 03410 DOMERAT
Tel: 04 70 28 93 00 Fax: 04 70 28 93 01 www.metaltop.fr



LAQUE BI COMPOSANTS

PU ACRYL BI-COMPOSANTS

Laque bi composants de haute protection pour une finition soignée très brillante.

AVANTAGES

Grande stabilité sans jaunissement au soleil.
Très bonne résistance du film en extérieur.
Excellent tendu du revêtement après séchage.
Remarquable souplesse à la déformation du métal.

RENDEMENT

Brosse : prêt à l'emploi pour 7 à 8 m² / kg.
Airless : 5 % pour 8 à 9 m² / kg.
Pneumatique : 10 % pour 9 à 10 m² / kg.

DILUANT

Diluant bi composants.

RECOMMANDATIONS

Vérifier que le support soit sain, propre et sec et exempt de matières nuisibles à l'adhérence.
Éliminer toutes les traces de rouille et de calamine afin d'obtenir une surface de degré de soin 2,5.
Travailler avec un système anticorrosion composé du primaire époxy métal et de 2 couches de finition.
Respecter les proportions de base et de durcisseur pour conserver les qualités de la laque polyuréthane.
Homogénéiser mécaniquement base et durcisseur pour une durée de vie du mélange de 2 h maximum.
Appliquer en couches croisées uniformes en évitant les surcharges ou les manques préjudiciables.

CARACTERISTIQUES

Aspect : Brillant
Point éclair : Plus de 23°C
Taux cov : Moins de 350 g/l
Viscosité : Plus de 2 mn
Densité : Plus de 1 kg/l
Étiquetage : GHS02, GHS07
Teintes : Ral & Afnor & Pantone
Séchage Hp : 01 h
Séchage Rec : 12 h



La fiche conseils...

Une laque polyuréthane doit protéger en priorité le métal de la corrosion avant tout rôle purement esthétique.

- 1 - Peindre seulement si la température se situe entre 10 °C et 30 °C et l'humidité est inférieure à 70 %.
- 2 - Décaper les anciennes peintures avec le décapant adapté ou par abrasion avant mise en peinture.
- 3 - Éliminer chimiquement ou mécaniquement la corrosion pour un degré de soins n° 2 sans rouille.
- 4 - Dégraisser soigneusement le support avec un solvant de nettoyage ou un dégraissant alcalin adapté.
- 5 - Contrôler que le support soit sain, propre, sec et exempt de matière pouvant nuire à l'adhérence.
- 6 - Homogénéiser soigneusement la laque polyuréthane avec un agitateur afin de rétablir la teinte.
- 7 - Utiliser un primaire anti-rouille en sous couche de manière à réaliser un bon système anticorrosion.
- 8 - Appliquer la laque polyuréthane en 2 couches uniformes en évitant toutes surcharges de peinture.



FDS disponible sur simple demande sur le site www.metaltop.fr ou au 04 70 28 93 00

METALTOP avenue des Rimords 03410 DOMERAT
Tel: 04 70 28 93 00 Fax: 04 70 28 93 01 www.metaltop.fr