

A close-up photograph of a robotic hand, likely made of metal, holding a blue, textured metal component. The hand is positioned in the upper left, and the component is held in the center. The background is a bright, slightly blurred white and blue gradient.

METALTOP

LE CATALOGUE PRIMAIRE METAL

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



NOIR FERRONNERIE

RESINE ALKYDE

Noir pour ferronnerie de finition mat pour protéger et entretenir votre ferronnerie courante.

AVANTAGES

Bonne tenue à la chaleur (100° C).
Remarquable résistance à l'humidité.
Très bonne résistance aux chocs extérieurs.
Séchage extrêmement rapide.

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 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 couches croisées de façon uniforme en évitant les surcharges ou les manques préjudiciables.

Travailler en 2 ou 3 couches pour une utilisation en présentation en ambiance modérée.

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 : Noir

Séchage Hp : 30 mn

Séchage Rec : 06 h



La fiche conseils...

Un noir ferronnerie 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 le noir ferronnerie 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 le noir ferronnerie 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



PRIMAIRE FER

RESINE ALKYDE

Primaire fer pour adhérer fortement sur tous types de métaux ferreux neuf ou anciens.

AVANTAGES

Recouvrable par toutes peintures glycérophtaliques.
Remarquable résistance à l'abrasion et aux chocs.
Très grande adhérence sur métaux ferreux.
Application facile sans cordage et sans coulure.

RENDEMENT

Brosse : 5 % pour 7 à 8 m² / kg.
Airless : 10 % pour 8 à 9 m² / kg.
Pneumatique : 15 % 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 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 couches croisées de façon uniforme en évitant les surcharges ou les manques préjudiciables.

Travailler en 2 ou 3 couches pour une utilisation en présentation en ambiance modérée.

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 7016 & 7040 & 9010 & 9017

Séchage Hp : 30 mn

Séchage Rec : 06 h



La fiche conseils...

Un primaire fer sert d'intermédiaire afin de renforcer l'accrochage de la peinture de finition sur son support.

- 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 - Travailler à l'abri des courants d'air afin d'éviter la poussière qui peut rester visible sous le film.
- 6 - Homogénéiser soigneusement le primaire fer avec un agitateur mécanique afin de rétablir la teinte.
- 7 - Appliquer la première couche à la brosse afin de remplir les irrégularités du support plutôt qu'au pistolet.
- 8 - Respecter les prescriptions de séchage avant la 2^e couche même si le primaire fer semble sec.



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



VERNIS ACIER BRUT

RESINE GLYCERO

Vernis acier brut pour conserver le bel aspect naturel du métal ferreux neuf, brut ou patiné.

AVANTAGES

Garde le bel aspect brut de l'acier ou du fer neuf.
Protège efficacement contre l'oxydation du métal.
Utilisable aussi bien en intérieur qu'en extérieur.
Résiste bien aux températures au delà de 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

Proscrire toute application sur support trop chaud dont la température dépasse plus de 35°C.
Prohiber le mélange avec d'autres vernis métaux afin d'éviter les incompatibilités préjudiciables.
Mélanger mécaniquement avec le mélangeur pour homogénéiser le vernis avant mise en œuvre.
Appliquer en couches croisées de façon uniforme en évitant les surcharges ou les manques de matière.
Travailler en 2 ou 3 couches pour une utilisation en présentation pour une bonne tenue dans le temps.
Additionner de 10 à 20 % dans les peintures alkydes pour augmenter leur pouvoir antirouille.

CARACTERISTIQUES

Aspect : Satiné
Point éclair : Plus de 23°C
Taux cov : Moins de 600 g/l
Viscosité : Moins de 2 mn
Densité : Moins de 1 kg/l
Etiquetage : GHS02, GHS07
Teintes : Incolore
Séchage Hp : 50 mn
Séchage Rec : 10 h



La fiche conseils...

Un vernis acier brut doit permettre une bonne protection anticorrosion avant d'être recouvert par une peinture finition.

- 1 - Appliquer 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 tout traitement.
- 3 - Eliminer succinctement la rouille ou la calamine excédentaire pour une surface de degré de soin 1.
- 4 - Homogénéiser très soigneusement le vernis avec un agitateur mécanique avant toute application.
- 5 - Insister jusqu'à saturation totale sur les plaques de rouille plus importantes avant traitement complet.
- 6 - Appliquer la première couche à la brosse afin de remplir les irrégularités du support plutôt qu'au pistolet.
- 7 - Respecter les prescriptions de séchage avant la 2^e couche même si le vernis semble sec au toucher.
- 8 - Renouveler l'opération en 2 ou 3 couches uniformes pour une bonne neutralisation de la rouille.



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



PRIMAIRE ACCROCHE PVC

RESINE POLYVINYLIQUE

Primaire accroche PVC pour adhérer en direct sur pvc, plastique ou polyester.

AVANTAGES

Adhérence directe exceptionnelle sur les PVC.
Facilite l'accrochage sur supports trop difficiles.
Recouvrable par peinture mono ou bi-composants.
Rendement particulièrement élevé à l'application.

RENDEMENT

Brosse : 5 % pour 9 à 11 m² / kg.
Airless : 10 % pour 10 à 11 m² / kg.
Pneumatique : 15 % pour 11 à 12 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.
Mater les supports trop lisses avec le nettoyant façade pour assurer une adhérence cohésive.
Égrener ou poncer légèrement la surface afin d'assurer d'une bonne adhérence de la sous couche.
Appliquer en couche mince pour une bonne adhérence en évitant toutes surcharges préjudiciables.
Respecter un délai minimum de 12 à 24 h lors d'un recouvrement par des finitions bi composantes.

CARACTERISTIQUES

Aspect : Mat
Point éclair : Plus de 23°C
Taux cov : Moins de 500 g/l
Viscosité : Plus de 2 mn
Densité : Plus de 1 kg/l
Etiquetage : GHS02, GHS07
Teintes : Ral 7040 & 9010
Séchage Hp : 20 mn
Séchage Rec : 02 h



La fiche conseils...

Un primaire d'accrochage pvc sert d'intermédiaire afin de renforcer l'accrochage de la peinture de finition sur son support.

- 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 - Dégraisser soigneusement le support avec un solvant de nettoyage ou un dégraissant alcalin adapté.
- 4 - Mater les supports trop lisses avec un dégraissant alcalin pour assurer une adhérence cohésive.
- 5 - Travailler à l'abri des courants d'air afin d'éviter la poussière qui peut rester visible sous le film.
- 6 - Homogénéiser soigneusement le primaire d'accrochage avec un agitateur afin de rétablir la teinte.
- 7 - Appliquer en couche mince pour une bonne adhérence en évitant toutes surcharges préjudiciables.
- 8 - Respecter les prescriptions de séchage avant la 2^e couche même si le primaire d'accrochage semble sec.



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



PRIMAIRE UNIVERSEL

ALKYDE URETHANE

Primaire universel facilement recouvrable par tous types de mono ou bi composants

AVANTAGES

Exceptionnelle adaptabilité du film au recouvrement.
Parfaite tenue à la détrempe des finitions agressives.
Recouvrable par peintures mono ou bi-composants.
Excellent renfort d'adhérence des peintures de finition.

RENDEMENT

Brosse : 5 % pour 7 à 8 m² / kg.
Airless : 10 % pour 8 à 9 m² / kg.
Pneumatique : 15 % pour 9 à 10 m² / kg.

DILUANT

Diluant universel.

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.
Interdire toute application sur métaux non ferreux sans utilisation du primaire acier galvanisé.
Mélanger mécaniquement avec le mélangeur pour homogénéiser la peinture avant mise en œuvre.
Appliquer en couches croisées de façon uniforme en évitant les surcharges ou les manques préjudiciables.
Respecter un délai minimum de 24 à 48 h lors d'un recouvrement par des finitions bi composantes.

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 7040
Séchage Hp : 01 h
Séchage Rec : 12 h



La fiche conseils...

Un primaire universel sert d'intermédiaire afin de renforcer l'accrochage de la peinture de finition sur son support.

- 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 - Travailler à l'abri des courants d'air afin d'éviter la poussière qui peut rester visible sous le film.
- 6 - Homogénéiser soigneusement le primaire universel avec un agitateur afin de rétablir la teinte.
- 7 - Appliquer la première couche à la brosse afin de remplir les irrégularités du support plutôt qu'au pistolet.
- 8 - Respecter les prescriptions de séchage avant la 2^e couche même si le primaire universel semble sec.



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



PRIMAIRE PHOSPHATANT

BUTYRAL POLYVINYLIQUE

Primaire phosphatant pour passiver les métaux ferreux ou non ferreux de l'oxydation.

AVANTAGES

Passivation définitive du métal contre la rouille.
Très haute résistance à l'oxydation du métal.
Adhérence sécurisée sur métaux non ferreux.
Recouvrement polyvalent par mono ou bi-composants.

RENDEMENT

Brosse : 5 % pour 7 à 8 m² / kg.
Airless : 10 % pour 8 à 9 m² / kg.
Pneumatique : 15 % 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 traces de rouille et de calamine sur supports non ferreux partiellement corrodés.
Dérocher avec le dérochant galva sur non ferreux d'adhérence difficile pour un meilleur accrochage.
Mélanger mécaniquement avec le mélangeur pour homogénéiser la peinture avant mise en œuvre.
Appliquer en couche mince pour une bonne adhérence en évitant toutes surcharges préjudiciables.
Respecter un délai minimum de 12 à 24 h lors d'un recouvrement par des finitions bi composantes.

CARACTERISTIQUES

Aspect : Mat
Point éclair : Plus de 23°C
Taux cov : Moins de 500 g/l
Viscosité : Plus de 2 mn
Densité : Plus de 1 kg/l
Étiquetage : GHS02, GHS07
Teintes : Ral 7040 & 9010
Séchage Hp : 30 mn
Séchage Rec : 06 h



La fiche conseils...

Un primaire phosphatant sert d'intermédiaire afin de renforcer l'accrochage de la peinture de finition sur son support.

- 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 - Dégraisser soigneusement le support avec un solvant de nettoyage ou un dégraissant alcalin adapté.
- 4 - Dérocher avec un préparateur acide sur non ferreux d'adhérence difficile pour un meilleur accrochage.
- 5 - Travailler à l'abri des courants d'air afin d'éviter la poussière qui peut rester visible sous le film.
- 6 - Homogénéiser soigneusement le primaire phosphatant avec un agitateur afin de rétablir la teinte.
- 7 - Appliquer la première couche à la brosse afin de remplir les irrégularités du support plutôt qu'au pistolet.
- 8 - Respecter les prescriptions de séchage avant la 2^e couche même si le primaire phosphatant semble sec.



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



PRIMAIRE ACIER GALVANISE

RESINE BUTYRAL

Primaire acier galvanisé pour adhérer sur métaux non ferreux, inox, zinc, aluminium ou galvanisé.

AVANTAGES

Excellente adhérence sur tous métaux non ferreux.
Pouvoir couvrant et opacifiant exceptionnel.
Séchage ultra rapide du film en moins de 20 mn.
Très facilement recouvrable par toutes finitions.

RENDEMENT

Brosse : 5 % pour 9 à 10 m² / kg.
Airless : 10 % pour 10 à 11 m² / kg.
Pneumatique : 15 % pour 11 à 12 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 traces de rouille et de calamine sur supports non ferreux partiellement corrodés.
Dérocher avec le Dérochant galva sur non ferreux d'adhérence difficile pour un meilleur accrochage.
Mélanger mécaniquement avec le mélangeur pour homogénéiser la peinture avant mise en œuvre.
Appliquer en couche mince pour une bonne adhérence en évitant toutes surcharges préjudiciables.
Respecter un délai minimum de 12 à 24 h lors d'un recouvrement par des finitions bi composants.

CARACTERISTIQUES

Aspect : Mat
Point éclair : Plus de 23°C
Taux cov : Moins de 500 g/l
Viscosité : Plus de 2 mn
Densité : Plus de 1 kg/l
Étiquetage : GHS02, GHS07
Teintes : Ral 7040 & 9010
Séchage Hp : 20 mn
Séchage Rec : 02 h



La fiche conseils...

Un primaire acier galvanisé sert d'intermédiaire afin de renforcer l'accrochage de la peinture de finition sur son support.

- 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 - Dégraisser soigneusement le support avec un solvant de nettoyage ou un dégraissant alcalin adapté.
- 4 - Dérocher avec un préparateur acide sur non ferreux d'adhérence difficile pour un meilleur accrochage.
- 5 - Travailler à l'abri des courants d'air afin d'éviter la poussière qui peut rester visible sous le film.
- 6 - Homogénéiser soigneusement le primaire acier galvanisé avec un agitateur afin de rétablir la teinte.
- 7 - Appliquer la première couche à la brosse afin de remplir les irrégularités du support plutôt qu'au pistolet.
- 8 - Respecter les prescriptions de séchage avant la 2^e couche même si le primaire galvanisé semble sec.



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



VERNIS METAL

PU BI-COMPOSANTS

Vernis métal incolore pour fixer la rouille sur métaux fortement rouillés, oxydés ou corrodés.

AVANTAGES

Vernis incolore de très grande dureté après séchage.
Neutralisation définitive du métal face à la rouille.
Application directe sur métaux fortement rouillés.
Grande tenue du film aux agressions dans le temps.

RENDEMENT

Brosse : prêt à l'emploi pour 8 à 10 m² / kg.
Airless : 5 % pour 10 à 12 m² / kg.
Pneumatique : 10 % pour 10 à 12 m² / kg.

DILUANT

Diluant bi composants.

RECOMMANDATIONS

Proscrire toute application sur support trop chaud dont la température dépasse 35°C.
Décaper succinctement la rouille ou la calamine excédentaire pour une surface de degré de soin 1.
Respecter les proportions de base et de durcisseur pour conserver les qualités du vernis métal.
Homogénéiser mécaniquement base et durcisseur pour une durée de vie du mélange de 2 h maximum.
Insister jusqu'à saturation totale sur les plaques de rouille plus importante avant traitement complet.
Appliquer en couche uniforme sur surface sèche pour une bonne neutralisation de la rouille.

CARACTERISTIQUES

Aspect : Brillant
Point éclair : Plus de 23°C
Taux cov : Moins de 600 g/l
Viscosité : Moins de 2 mn
Densité : Moins de 1 kg/l
Etiquetage : GHS02, GHS07
Teintes : Incolore
Séchage Hp : 40 mn
Séchage Rec : 08 h



La fiche conseils...

Un vernis métal doit permettre une bonne protection anticorrosion avant d'être recouvert par une peinture finition.

- 1 - Appliquer 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 tout traitement.
- 3 - Eliminer succinctement la rouille ou la calamine excédentaire pour une surface de degré de soin 1.
- 4 - Homogénéiser très soigneusement le vernis avec un agitateur mécanique avant toute application.
- 5 - Insister jusqu'à saturation totale sur les plaques de rouille plus importantes avant traitement complet.
- 6 - Appliquer la première couche à la brosse afin de remplir les irrégularités du support plutôt qu'au pistolet.
- 7 - Respecter les prescriptions de séchage avant la 2^o couche même si le vernis semble sec au toucher.
- 8 - Renouveler l'opération en 2 ou 3 couches uniformes pour une bonne neutralisation de la rouille.



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



PRIMAIRE EPOXY METAL

RESINE EPOXY

Primaire époxy métal de très haute performance recouvrable par mono ou bi composants.

AVANTAGES

Très haute performance en atmosphère agressive.
Dureté exceptionnelle du film après séchage.
Recouvrable par finition mono ou bi-composants.
Remarquable résistance aux effets d'arrachements.

RENDEMENT

Brosse : 5 % pour 4 à 5 m² / kg.
Airless : 10 % pour 5 à 6 m² / kg.
Pneumatique : 15 % pour 6 à 7 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 traces de rouille et de calamine sur supports non ferreux partiellement corrodés.
Proscrire toute application sur métaux non ferreux sans utilisation du primaire acier galvanisé.
Mélanger mécaniquement avec le mélangeur pour homogénéiser la peinture avant mise en œuvre.
Appliquer en couche mince pour une bonne adhérence en évitant toutes surcharges préjudiciables.
Respecter un délai minimum de 24 à 48 h lors d'un recouvrement par des finitions bi composants.

CARACTERISTIQUES

Aspect : Mat
Point éclair : Plus de 23°C
Taux cov : Moins de 500 g/l
Viscosité : Plus de 2 mn
Densité : Plus de 1 kg/l
Étiquetage : GHS02, GHS07
Teintes : Ral 7040 & 9010
Séchage Hp : 20 mn
Séchage Rec : 02 h



La fiche conseils...

Un primaire époxy métal sert d'intermédiaire afin de renforcer l'accrochage de la peinture de finition sur son support.

- 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 - Travailler à l'abri des courants d'air afin d'éviter la poussière qui peut rester visible sous le film.
- 6 - Homogénéiser soigneusement le primaire époxy métal avec un agitateur afin de rétablir la teinte.
- 7 - Appliquer la première couche à la brosse afin de remplir les irrégularités du support plutôt qu'au pistolet.
- 8 - Respecter les prescriptions de séchage avant la 2^e couche même si le primaire époxy métal semble sec.



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



WASH PRIMAIRE

RESINE EPOXY

Wash primaire pour adhérer en direct sur tous les métaux non ferreux tels inox, galva, alu ou zinc.

AVANTAGES

Très bonne adhérence sur tous types de non ferreux.
Action d'enracinement réactive dans les métaux.
Bonne tolérance de recouvrabilité par les finitions.
Primaire à action réactive de très haute technicité.

RENDEMENT

Brosse : 5 % pour 8 à 9 m² / kg.
Airless : 10 % pour 9 à 10 m² / kg.
Pneumatique : 15 % pour 10 à 12 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 traces de rouille et de calamine sur supports non ferreux partiellement corrodés.
Dérocher avec le dérochant galva sur non ferreux d'adhérence difficile pour un meilleur accrochage.
Mélanger mécaniquement avec le mélangeur pour homogénéiser la peinture avant mise en œuvre.
Appliquer en couche mince pour une bonne adhérence en évitant toutes surcharges préjudiciables.
Respecter un délai minimum de 12 à 24 h lors d'un recouvrement par des finitions bi composants.

CARACTERISTIQUES

Aspect : Mat
Point éclair : Plus de 23°C
Taux cov : Moins de 500 g/l
Viscosité : Plus de 2 mn
Densité : Plus de 1 kg/l
Étiquetage : GHS02, GHS07
Teintes : Ral 7040 & 9010
Séchage Hp : 30 mn
Séchage Rec : 06 h



La fiche conseils...

Un wash primaire sert d'intermédiaire afin de renforcer l'accrochage de la peinture de finition sur son support.

- 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 - Travailler à l'abri des courants d'air afin d'éviter la poussière qui peut rester visible sous le film.
- 6 - Homogénéiser soigneusement le wash primaire avec un agitateur mécanique afin de rétablir la teinte.
- 7 - Appliquer la première couche à la brosse afin de remplir les irrégularités du support plutôt qu'au pistolet.
- 8 - Respecter les prescriptions de séchage avant la 2^e couche même si le wash primaire semble sec.



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