



SATONIP HYDRO G

Fiche technique n°43 - version septembre 2018



**Peinture de finition satinée à base de
résines alkyde en émulsion et acrylique**

Intérieur

DESTINATION

Peinture de finition pour la protection et la décoration des murs et plafonds.
Pour travaux neufs et rénovation de finition courante (type B).

PROPRIETES

- Grand pouvoir opacifiant
- Temps ouvert long
- Lessivable
- Bonne rétention de satin
- Absence de projection et de reprise
- Absence d'odeur
- Facilité d'application

CARACTERISTIQUES

Rendement superficiel théorique :	10 m ² /L
Séchage (20°C et 65% humidité relative) :	Sec au toucher : 2 heures Délai de recouvrement : 12 heures
Brillant spéculaire :	15 - 20% sous 60°
Liant :	résine alkyde en émulsion et acrylique
Classification AFNOR (NF T 36-005) :	NF T 36.005 Famille I - Classe 4a/7b2
Classification C.O.V. (directive 2004/42/CE) :	Valeur limite en UE de ce produit (Cat A/a) : 30g/l (2010) Ce produit contient au maximum 30 g/l COV
Etiquetage en émissions C.O.V. (Décret n° 2011-321 du 23 mars 2011)	A+
Aspect du film :	satin
Aspect en pot :	onctueux
Masse volumique à 20°C :	1,36 g/cm ³ +/- 0,05
Extrait sec en poids :	61 % +/- 2%
Extrait sec volumétrique :	47 % +/- 2%
Résistance à l'abrasion humide (NF EN 13300) :	classe 2 (perte d'épaisseur du film < 9 µm, 200 cycles)
Certification NF Environnement	licence n°27/11B
Conditionnement :	Blanc (4 L et 15 L)
Teintes :	+ de 1200 teintes du système COLOR'ONIP réalisables à partir du blanc
Conservation :	24 mois en emballage hermétique d'origine non ouvert à l'abri de la chaleur et du gel



SATONIP HYDRO G

MISE EN ŒUVRE

Préparation des fonds :

Les supports doivent être sains, secs et préparés conformément au DTU 59.1 (norme NF P 74-201), en respectant les règles de l'art.

Température de l'air ambiant : > 8°C (intérieur)

Humidité du fond prêt à peindre : < 5% (intérieur)

Hygrométrie relative : < 65% (intérieur)

Nettoyer les fonds par tous moyens mécaniques ou chimiques appropriés de façon à obtenir un support sain, sec et propre. Décontamination éventuelle du support avec **ONIP NET**.

Ci-dessous figure le système conseillé en fonction des supports :

SUPPORTS	IMPRESSION	FINITION
Fonds neufs (plâtre, carreaux de plâtre, plaques de plâtre cartonnées)	PRIMONIP HYDRO G (1 couche) ou IMPRESSION STAR (1 couche)	SATONIP HYDROG (1 à 2 couches)
Supports revêtus par des anciennes peintures		
Supports alcalins à base de liant hydraulique	LABEL'ONIP IMPRESSION (1 couche)	

Se reporter aux fiches techniques des impressions correspondantes

Matériel d'application :

- à la brosse acrylique
- au rouleau poils courts 9 mm Polyester tissé (type Aquastar 9 - Rotaplast)



Nettoyage des outils : eau

HYGIENE ET SECURITE

Se référer à la fiche de données de sécurité en vigueur sur le site <http://www.onip.com>.

Sécurité en cas d'incendie : classement conventionnel de réaction au feu du revêtement M1 sur support M0.

Cette marque NF ENVIRONNEMENT conjugue efficacité et écologie :

- Garantie des performances : Pouvoir masquant et séchage
- Limitation des impacts sur l'environnement au cours de sa fabrication et du fait de sa composition (teneur réduite en solvants et absence de certaines substances dangereuses)



Nota : La présente fiche descriptive a pour but d'informer notre clientèle sur les propriétés de notre produit. Les renseignements qui y figurent sont fondés sur nos connaissances actuelles et le résultat d'essais effectués en fonction des conditions d'utilisation conformes aux normes ou DTU en vigueur. L'évolution technique étant permanente, il appartient à notre clientèle, avant toute mise en oeuvre, de vérifier auprès de nos services que la présente fiche descriptive n'a pas été modifiée par une édition plus récente. Cette fiche annule et remplace toutes les précédentes. En cas de contestation, ce document est le seul à faire foi.

PEINTURES ONIP

Service commercial & administratif : 125-127, avenue de Fontainebleau -
94270 LE KREMLIN-BICETRE

Tél : 01 46 72 30 95 - Télécopie : 01 46 72 36 65 - Email : contact@onip.com

Dépôt central et laboratoire - Usine du Val de l'Iton - 27400 HONDOUVILLE

Tél : 02 32 50 90 16 - Télécopie : 02 32 50 90 20 - Email : labo@onip.com

S.A. au capital de 229 344 Euros - Siret : 698 201 969 00038

Sites de production certifiés ISO 9001 version 2008

