



DIRECTMET'O



Fiche Technique n° 8 – Version Avr. 2018

Primaire et finition mono-composant
en phase aqueuse pour métaux

int/ext

DESTINATION

Primaire-finition en phase aqueuse à base d'émulsion alkyde enrichie en zinc actif.
Peinture de rénovation et de protection sur métaux ferreux et non ferreux.

PROPRIETES

- Système primaire et finition antirouille
- Adhérence en direct sur les métaux sains
- Séchage rapide
- Dilution et nettoyage à l'eau

CARACTERISTIQUES

Etablies à la température de 20°C avec 65% d'humidité relative

Rendement théorique

9m²/L pour 40µm secs

Séchage

Hors poussière : 10 à 15 min.
Au toucher : 45 à 60 min.
Sec : 2h
Recouvrable : 4h

Classification AFNOR (NF T 36.005) :

Famille I Classe 7b2

Classification C.O.V (directive 2004/42/EC)

Cat. A/i: 140g/L – (2010)
Ce produit contient au maximum 25g/L COV

ONU N°

1263

CODE DOUANIER

32091000

Aspect du film

Satiné

Masse volumique à 20°C

1,24 g/cm³ +/- 0,02 du blanc

Extrait sec en poids

63% +/- 1% du blanc

Extrait sec en volumétrie

50% +/- 1% du blanc

Emballages prédosés

1L - 3L - 10L



Toutes teintes

Conservation en emballage d'origine non ouvert

24 mois à l'abri du gel et de la chaleur

MISE EN OEUVRE

Préparation des fonds

Les supports doivent être sains, secs et préparés, conformes aux DTU en vigueur en respectant les règles de l'art.

Température de l'air ambiant : > 5°C (extérieur), > 8°C (intérieur)

Température du fond à peindre : comprise entre 5°C et 35°C (extérieur)

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

Hygrométrie relative : < 80% (extérieur) - < 65% (intérieur)

Nettoyer les fonds par tous moyens mécaniques ou chimiques appropriés de façon à obtenir un support sain, sec et propre.

Application et Préparation

Les zones rouillées doivent être traitées.

Appliquer le **DIRECTMET'O** en direct en 2 couches.



Matériel d'application

Avec dilution de 2% d'eau

A la brosse : Acrylique Fibre 100% synthétique fleurée Type AQUASELLE (bleue) 477 - 515 - 88 (OCAI)

Au rouleau : Poils courts 10mm Microfibres tissées Type MICROSTAR 10 (ROTAPLAST)

: Polyester tissé fibre 5mm Type AQUALAQUE 205418 (OCAI)

: Polyester tissé fibre 9mm Type OCRYL9 209618 (OCAI)

Avec dilution de 5% à 10% d'eau

Au pistolet pneumatique.

Au pistolet sans air type AIRLESSCO buse de 015" à 017".

Nettoyage des outils : eau

HYGIENE & SECURITE

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

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

Important : Nous rappelons que l'applicateur est responsable de l'exécution. Il est en outre seul juge de la nature des fonds, et par conséquent, des types de préparations à effectuer. Il doit procéder aux travaux préparatoires et respecter les conditions générales d'emploi conformes aux DTU et à la normalisation en vigueur, qui sont l'essentiel des « Règles de l'Art ».

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

ONIP INDUSTRIE

Service commercial & administratif : 125-127, avenue de Fontainebleau -

94270 LE KREMLIN-BICETRE Cedex

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

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



Usines de production certifiées ISO 9001/2008