



ROSTOBRILL

Fiche technique n°103 - version novembre 2017

Peinture laque antirouille à base de résine glycéro

Extérieur

DESTINATION

Peinture de finition 1/2 brillante des systèmes antirouille Onip pour métaux qui assure la protection des métaux ferreux

PROPRIETES

- Remarquable efficacité due à la nature de son milieu inhibiteur
- Excellente opacité
- Facilité d'application

CARACTERISTIQUES

Rendement superficiel théorique :	12 m ² /L
Séchage (20°C et 65% humidité relative) :	Sec au toucher : 4 heures Délai de recouvrement : 24 heures
Brillant spéculaire :	30-40% sous 60°
Liant :	résine alkyde
Classification AFNOR (NF T 36-005) :	NF T 36.005 Famille I - Classe 4a
Classification C.O.V. (directive 2004/42/CE) :	Valeur limite en UE de ce produit (Cat A/i) : 500g/l (2010) Ce produit contient au maximum 400 g/l COV
Aspect du film :	demi-brillant
Aspect en pot :	onctueux
Masse volumique à 20°C :	1,23 g/cm ³ +/- 0,05
Extrait sec en poids :	74 % +/- 2%
Extrait sec volumétrique :	56 % +/- 2%
Point Eclair :	40°C
Conditionnement :	Blanc (1L et 4L) et Bases PO0, PO1, PO2, PO3 et POY (1L et 4L)
Teintes :	+ de 2000 teintes du système COLOR'ONIP réalisables à partir du blanc et des bases
Conservation :	24 mois en emballage hermétique d'origine non ouvert à l'abri de la chaleur



ROSTOBRILL

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 : > 5°C (extérieur)

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

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

Hygrométrie relative : < 80% (extérieur)

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	PREPARATION	SYSTEME
métaux ferreux sains	Brossage et époustage.	ROSTOSAM (1 couche) + ROSTOBRILL (2 couches)
métaux ferreux rouillés	Elimination de la rouille par brossage. Epoussetage. Appliquer RUSTONIP	

Se reporter à la fiche technique de l'impression correspondante

Matériel d'application :

- à la brosse glycéro : pur ou dilué à 5% de white-spirit
- au rouleau laqueur : pur ou dilué à 5% de white-spirit.
- au pistolet pneumatique ou airless (buse 0,009" à 0,011") : pur ou dilué à 5% de white-spirit.



Nettoyage des outils : white spirit



HYGIENE ET SECURITE

Dangereux, respecter les précautions d'emploi

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

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

