

# IP FER

## Primaire FER

FORMULE CONCENTRÉE EN AGENTS

## Anti-corrosion



- HAUTE PROTECTION CONTRE LA ROUILLE
- RENFORCE L'ACCROCHAGE DES PEINTURES SUR TOUS SUPPORTS MÉTAUX FERREUX ET NON FERREUX
- ADHÈRE SUR SUPPORTS NEUFS OU ANCIENS

### CARACTÉRISTIQUES :

Classification AFNOR : NF T 36005 : Famille 1, Classe 4a.

Utilisation : Extérieur

Aspect du feuillet sec : Brillant.

Viscosité : onctueuse

Extrait sec : 68% +/-2%

Type de liant : Alkyde uréthane

Type de pigment : pigments anti-corrosion

Diluant : White Spirit

Point éclair : 38°

Stockage : Conditions 5°C < T°C < 35°C,

Conserver dans son emballage hermétique d'origine

### Matériel d'application :

pinceau, rouleau, pistolet.

### Consommation :

12 à 14 m<sup>2</sup> par litre en 1 couche

### Séchage : 20°C/65%HR

Hors poussière 3h

Recouvrable 12h

Complet 24h

Nettoyage du matériel : White Spirit

### CONSEIL PRO :

Pour une meilleure tenue, éviter de peindre des métaux au soleil.

### FONCTIONS

Le primaire Fer IPFER est spécifiquement formulé pour accrocher sur tous les métaux ferreux et non ferreux : portails, clôtures, garde-corps, ferronneries, mobilier de jardin, radiateurs, matériel agricole....

Sa formule à base de résine alkyde uréthane renforcée en agents anti-corrosion lui permet d'être appliquée directement sur rouille et de renforcer le pouvoir anti-rouille de la peinture fer PEFER.

Il constitue une excellente base d'accrochage de la peinture, sur des supports non ferreux très lisses. Il forme une barrière anti-humidité, première couche pour la protection contre les intempéries.

Son séchage rapide permet d'appliquer la finition dans la journée.

### TECHNOLOGIE AGENTS ANTI-CORROSION

#### RENFORCE LA RÉSISTANCE À LA CORROSION DE LA PEINTURE

Formule renforcée en agents anti-corrosion qui stoppe la rouille des métaux oxydés et évite la formation de rouille sur métaux neufs. Peut s'appliquer directement sur la rouille.

### APPLICATION

Prêt à l'emploi, bien mélanger avant emploi.

Utiliser une brosse ou un rouleau à poils ras. Diluer légèrement pour l'application au pistolet ou par temps froid.

## PREPARATION SUPPORTS

### 1ère étape indispensable : bien identifier le type de métal à peindre

Dégraisser à l'acétone ou avec un dégraissant adapté les surfaces grasses avec un chiffon propre.

**Métaux ferreux** : fer, acier, fonte : Eliminer rouille et calamine à l'aide d'une brosse métallique. Eviter l'apport d'eau

sur les surfaces rouillées avant la mise en peinture, pour ne pas risquer une corrosion sous le film et un écaillage.

**Métaux non ferreux** : acier galvanisé, zinc, cuivre, aluminium : Les surfaces sont très lisses, utilisez impérativement le primaire

sur métal neuf. Sur galva et aluminium, réaliser un dérochage avec une solution acide (acide chlorhydrique à 10% dans l'eau).

**Sur anciennes peintures** : éliminer les parties non adhérentes

## MODE D'EMPLOI

Tous les travaux de peinture seront réalisés selon les règles de l'art, les fonds doivent être propres, secs et préparés conformément au **DTU 59.1 (norme NF P 74-201)**.

Pour une finition parfaite et une bonne durabilité, égrener entre chaque couche.

Appliquer à l'abri du soleil et des hautes températures.

### Conditions d'application

- Ne pas appliquer par temps de pluie.

- Ne pas appliquer à des températures inférieures à 10°C ou supérieures à 30°C, ni à une humidité relative (HR) supérieure à 65%.

- Appliquer à l'abri du soleil et des hautes températures.

SUPPORTS	TRAVAUX PREPARATOIRES	IMPRESSION	FINITION
<b>Métaux ferreux neufs</b> : fer, fonte, acier....	-Elimination de la rouille et de la calamine par brossage -Dépoussiérage -Dégraissage	<b>1 couche de primaire IPFER</b>	<b>1 à 2 couches de Peinture fer PEFER</b>
<b>Métaux peints</b> : peinture aqueuse ou solvantée en bon état	-Brossage des parties peu adhérentes -Egrenage -Dépoussiérage		
<b>Métaux peints</b> : support rouillé, peinture abîmée, écaillée...	-Décapage et élimination de la rouille -Rinçage -Séchage	<b>1 couche de primaire IPFER</b>	
<b>Métaux peints</b> : support rouillé, peinture abîmée, écaillée...	-Sur galva : dérochage acide -Egrenage -Dépoussiérage		

## ENTRETIEN

La périodicité d'entretien dépend de l'exposition des métaux peints, de la teinte, de l'épaisseur des couches appliquées... Il doit être effectué avant toute altération du film.

## PRECAUTIONS D'EMPLOI

Fiche de données de sécurité disponible sur [www.quickfds.com](http://www.quickfds.com)