

Revêtement

# Triflex Metal Coat



## Informations produit

### Domaines d'application

Triflex Metal Coat est utilisé comme revêtement de surface sur des constructions de toitures métalliques. Il sert à protéger les surfaces contre la corrosion et à prolonger leur durée utile. Triflex Metal Coat ne doit pas être employé dans les endroits où l'eau stagne en permanence.

### Propriétés

Revêtement à composant unique aqueux à base de hauts polymères. Triflex Metal Coat se distingue par les qualités suivantes :

- Imperméabilité à l'eau
- Élasticité
- Résistance aux chocs
- Basse viscosité
- Absence de plomb et de chromates

### Conditionnement du produit livré

Produit en seau

20,00 kg Triflex Metal Coat

### Teintes

3056 Rouge anglais  
6011 Vert réséda  
7032 Gris silex  
7040 Gris fenêtre  
7056 Gris vert  
9002 Blanc gris  
9010 Blanc

### Stockage

Environ 24 mois, non ouvert, dans un lieu frais, sec et à l'abri du gel. Éviter toute exposition du récipient aux rayons directs du soleil, même sur le chantier.



### Conditions de mise en œuvre

Triflex Metal Coat peut s'utiliser avec une température du support et une température ambiante comprises entre mini. +8 °C et maxi. +55 °C. L'hygrométrie ne doit pas excéder 80 %.

### Préparation du support

Le support doit être sec et débarrassé d'éléments désolidarisés, de graisse et d'huile. Pour un résultat d'adhérence optimal, il convient d'éliminer toutes traces de rouille, croûtes de rouille et pellicules de laminage ainsi que les anciennes couches de vernis ou de peinture instables. Si un sablage n'est pas possible, les traces de rouille, les croûtes de rouille et les anciennes couches de vernis ou de peinture qui se détachent doivent être éliminées à l'aide d'un grattoir ou d'une brosse métallique, et une couche de primaire Triflex Metal Primaire doit être appliquée.

Les anciennes couches de vernis ou de peinture stables doivent être poncées afin d'obtenir une bonne adhérence. La compatibilité avec les anciennes couches de vernis ou de peinture stables doit être contrôlée au cas par cas en fonction du chantier.

Lors de l'exécution des travaux, la température de surface doit être au mini. de 3 °C au-dessus du point de rosée. Dans le cas contraire, un film d'humidité risque de se former sur la surface à traiter et d'entraîner un effet de délamination (DIN 4108-5, tab. 1). Voir le tableau des températures de point de rosée.

### Instructions de mélange / Mise en œuvre

Avant l'utilisation, mélanger de manière homogène le contenu du récipient. Triflex Metal Coat doit être appliqué en bicouche à l'aide d'un rouleau Triflex universel. Triflex Metal Coat peut également être appliqué à l'aide du procédé Airless.



## Informations produit

### Dosage de mélange

Composant unique, appliquer non dilué

### Consommation du produit

L'application se fait en deux couches :

Application au rouleau/pinceau :  
env. 200 à 300 g/m<sup>2</sup> par couche

Pulvérisation :  
Airless : env. 300 à 400 g/m<sup>2</sup> par couche  
Trou de buse : 13 à 17, pression : mini. 170 bars  
Outillage : par ex. Wagner PS 3.25

Consommation totale : env. 600 à 800 g/m<sup>2</sup>

### Temps de séchage

Prochaine étape de traitement possible : 2 h env. à +20 °C  
Durcissement complet : 2 semaines env. à +20 °C

### Remarques relatives aux dangers particuliers

Voir fiche technique de sécurité, section 2

### Consignes de sécurité

Voir fiche technique de sécurité, sections 7 et 8

### Mesures à prendre en cas d'accident et d'incendie

Voir fiche technique de sécurité, sections 4, 5 et 6

### Remarques fondamentales

Nous garantissons un niveau de qualité élevé et constant de nos produits. Les systèmes Triflex ne doivent être additionnés d'aucune autre substance supplémentaire.

Tous les conseils techniques relatifs à l'utilisation de nos produits se fondent sur de vastes travaux de recherche et de développement et sur de longues années d'expérience et sont donnés selon les connaissances les plus actuelles en la matière. Toutefois, les exigences et conditions varient en fonction du chantier, d'où la nécessité d'un contrôle visant à déterminer l'aptitude du produit aux travaux prévus. Celui-ci devra être réalisé par la personne en charge de l'exécution. Sous réserve de modifications au service du progrès technique ou de l'optimisation de nos produits.