



Laque satinée très résistante à la rayure et anticorrosive. Fabriquée à partir de résine alkyde/uréthane.

- Résistant à la rayure et à l'abrasion
- Anticorrosive
- Bonne résistance aux intempéries à l'extérieur
- Bel arrondi
- Facile à travailler
- Bonne persistance et couvrance sur les bords
- Jaunit à peine

www: Ralston Industrial Satin

## Utilisation

Localisation

Utilisation

Extérieur, intérieur

À l'extérieur et à l'intérieur, comme deuxième et dernière couche dans les systèmes Ralston sur bois et métal apprêté.

## Couleurs

Couleurs

Toutes teintes via le système à teinter ALK de Ralston.

## Performances et fonctionnalités

Agent liant

Pigment

Densité à 20°C

Viscosité à 20°C

Constituants solides

Durée de séchage (20°C / 65% H.R.)

Résine alkyde-uréthane

Pigments hauts de gamme

Env. 1,22 kg/dm<sup>3</sup>

Env. 97 K.U.

Env. 46 le volume %

Hors poussière après ca. 2.5 heures, sec au toucher après env. 3.5 heures, recouvrable après env. 16 heures.

Les durées de séchages sont des moyennes et dépendantes des conditions météorologiques, de l'épaisseur de couche appliquée et de la couleur choisie. Pour les teintes foncées la durée de séchage est plus longue que pour les blancs et teintes claires.

Élasticité

7 mm

Degré de brillance

Satin, ca. 35 G.U. à 60°

Résistance à la chaleur

At dry load maximum 90°C.

N.B.: Les caractéristiques et les fiches techniques dépendent de la couleur. Les valeurs indiquées sont une moyenne.

## Processing

Données de pulvérisation airmix - pression

14 - 16 MPa (140 - 160 bar), appui aérien env. 0,2 MPa (env. 2 bar)

Données de pulvérisation airmix - ouverture

0,23 - 0,33 mm

Données de pulvérisation airmix - dilution

0 - 5% essence rectifiée

Données de pulvérisation pistolet à air comprimé 0,3 - 0,4 MPa (3 - 4 bar)

- pression

Dilution

Prêt à l'emploi, éventuellement légèrement diluer avec de la térébenthine ou du benzine nettoyant.

Nettoyage des outils / appareil

Térébenthine ou benzine de rinçage.

Température / HR à l'application

Min. 5 température environnante et du support, humidité relative max. 85%. La température du support à min. 3°C au dessus du point de rosée.

Rendement théorique

12.9 m<sup>2</sup>/l

Rendement pratique

En fonction de la méthode d'application et du support 60-85% du rendement théorique.

Epaisseur couche humide

35 micromètre film sec = ca. 76 micromètre film humide

Mélanger

Bien mélanger avant emploi

Vérifier régulièrement le point de rosé lors de travaux à basses températures. Ceci peut avoir une grande influence lors de l'application et au niveau du séchage et de la brillance sur des fonds en bois et en métal après l'application.

## Maintenance

La fréquence de l'entretien

Env. 5 - 6 ans

Dépendamment de la position/situation, du support à traiter, de la construction, du système et de la couleur de la peinture à appliquer, des contraintes mécaniques, etc. Le nettoyage et les retouches annuels prolongent la bonne conditions du support et de la peinture.

## Environnement et santé

Point d'éclair (°C)

35–40

Consignes de sécurité

Pour l'utilisateur vaut la législation nationale concernant la sécurité, la santé et le milieu. Pour plus d'information et de données actualisées, veuillez consulter la dernière version du 'fiche de sécurité'

Valeur limite EU de COV

Valeur limite UE pour ce produit A/i: 500 g/l 2010. Ce produit contient maximum 500 g/l COV.

BREEAM

Le produit peut être utilisé suivant le nouveau référentiel BREEAM International New Construction Conforme aux exigences HEA 9, éléments de preuve nécessaires - phase de livraison: C 1.1 à 1.8 inclus, et à l'appui de la justification: 1. Le taux de COV composés organiques volatils est calculé à partir de la composition. 2. Le produit est classé dans les catégories telles qu'elles sont mentionnées dans la Directive européenne pour les peintures décoratives 2004/42/EC – Annexe 2 : Norme sur les émissions liées aux peintures, laques et vernis, phase 2. 3. Valeur limite UE pour ce produit A/i: 500 g/l 2010. Ce produit contient maximum 500 g/l COV. Nous appliquons les procédures normalisées à suivre, mentionnées ci-dessus, sur le conseil du : Dutch Green Building Council.

Étiquetage belge sur l'émission

Le produit répond aux valeurs limites et autres conditions de l'Arrêté Royal belge du 8 mai 2014 concernant la limitation des émissions en milieu intérieur des produits de construction pour certaines utilisations envisagées, publié au Journal officiel belge le 18 août 2014.

Étiquetage français sur l'émission

A+

**Détails de l'article**

Emballage

1L, 2.5L

Stockage

Au frais et hors gel lors du stockage, aucune dégradation du produit ne peut se produire.

Délai maximum d'utilisation

Endéans les 24 mois après conditionnement d'après le numéro de charge chiffres 1 et 2 = année, chiffres 3 et 4 = mois, chiffres 5 et 6 = jour du mois. A partir d'un emballage non ouvert.

## Structure du système

### Métal neuf, non-traité, à l'extérieur, non-ferreux (acier galvanisé, aluminium, cuivre)

- ôter soigneusement toute oxydation, nettoyer/dégraisser et poncer
- passer une couche d'apprêt avec Ralston Uni-Primer
- passer une couche de laque de Ralston Industrial Satin
- passer une finition de laque de Ralston Industrial Satin

### Métal neuf, non-traité, à l'extérieur, ferreux (acier et fer)

- ôter soigneusement la rouille, nettoyer/dégraisser et poncer
- passer 2 x une couche d'apprêt de Ralston Uni-Primer
- passer une couche de laque de Ralston Industrial Satin
- passer une finition de laque de Ralston Industrial Satin

### Métal neuf, non-traité, à l'intérieur, non-ferreux (acier galvanisé, aluminium, cuivre)

- ôter soigneusement toute oxydation, nettoyer/dégraisser et poncer
- passer une couche d'apprêt avec Ralston Uni-Primer
- passer une couche de laque de Ralston Industrial Satin
- passer une finition de laque de Ralston Industrial Satin

### Métal neuf, non-traité, à l'intérieur, ferreux (acier et fer)

- ôter soigneusement la rouille, nettoyer/dégraisser et poncer
- passer une couche d'apprêt avec Ralston Uni-Primer
- passer une couche de laque de Ralston Industrial Satin
- passer une finition de laque de Ralston Industrial Satin

### Métal vieux, traité, à l'extérieur, non-ferreux (acier galvanisé, aluminium, cuivre)

- ôter les couches de peinture défectueuses
- ôter soigneusement toute oxydation, nettoyer/dégraisser et poncer
- passer une couche d'apprêt avec Ralston Uni-Primer
- traiter localement ou entièrement avec une laque de Ralston Industrial Satin
- passer une finition de laque de Ralston Industrial Satin

### Métal vieux, traité, à l'extérieur, ferreux (acier et fer)

- ôter les couches de peinture défectueuses
- ôter soigneusement la rouille, nettoyer/dégraisser et poncer
- passer 2 x une couche d'apprêt avec Ralston Uni-Primer
- traiter localement ou entièrement avec une laque de Ralston Industrial Satin
- passer une finition de laque de Ralston Industrial Satin

### Métal vieux, traité, à l'intérieur, non-ferreux (acier galvanisé, aluminium, cuivre)

- ôter les couches de peinture défectueuses
- ôter soigneusement toute oxydation, nettoyer/dégraisser et poncer
- passer une couche d'apprêt avec Ralston Uni-Primer
- traiter localement ou entièrement avec une laque de Ralston Industrial Satin
- passer une finition de laque de Ralston Industrial Satin

### Métal vieux, traité, à l'extérieur, ferreux (acier et fer)

- ôter les couches de peinture défectueuses
- ôter soigneusement la rouille, nettoyer/dégraisser et poncer
- passer une couche d'apprêt avec Ralston Uni-Primer
- traiter localement ou entièrement avec une laque de Ralston Industrial Satin
- passer une finition de laque de Ralston Industrial Satin

**Notes aux systèmes de traitement général**

Les systèmes généraux de traitement présentés ici le sont à titre indicatif. Les supports à traiter et les exigences que demande la finition déterminent le système de traitement à appliquer.

**Nettoyage régulier des peintures et la réparation des dommages**

Un nettoyage annuel régulier des peintures et la réparation des dommages (mécaniques) sur le support ou le système de peinture ont un effet positif sur l'état de la partie du bâtiment traitée et des peintures.

**Adhérence entre les couches de peinture**

Pour une bonne adhérence des couches entre elles, toujours poncer/mater entre deux couches (à l'exception des peintures murales).

**Point de rosée de déterminer régulièrement**

Définir régulièrement le point de rosée pendant des applications à basses températures. Sur l'humidité film (Rosée) présente à la surface ne peut pas peindre. La formation de l'adhérence et le film est inférieure. En outre, l'humidité a un impact négatif sur le séchage et l'éclat.

**Réparations et compatibilité avec la peinture**

Les réparations des supports, des peintures, des joints de raccordement et des systèmes de vitrage doivent être effectuées avec les produits appropriés, conformément aux instructions du fabricant. Pour la réparation du bois, nous préférons les produits de réparation du bois à base d'époxy ou de polyuréthane et pour sceller les joints de vitrage sur le Soudal Glaskit TS. L'Acryrub Soudal CF2 peut être utilisé pour sceller les joints et les coutures dans la peinture des murs intérieurs. Avant le début des travaux de peinture, évaluer la tolérance mutuelle des produits à appliquer.

**Pour le traitement, les substrats métalliques**

Enlever soigneusement la rouille et les sels de zinc afin d'obtenir une surface sans oxydation. Immédiatement après le dérouillage/le ponçage, dégraisser et appliquer une couche d'apprêt. Dégraisser l'acier galvanisé à chaud et l'aluminium neufs avant d'appliquer une couche d'apprêt, puis sabler légèrement avec un abrasif fin non métallique en utilisant la pression appropriée.

**NF DTU 59.1**

Les supports doivent être conformes aux DTU les concernant et notamment au NF DTU 59.1. Reconnaissance préalable nécessaire afin de déterminer la préparation la plus adaptée à leur état et à leur nature (nettoyage, lessivage/ rinçage, ponçage, grattage, dégraissage, dépolissage, époussetage...)