



FASTOMÉTAL

SATIN



Peinture satinée phosphatante antirouille, enrichie en pigments inhibiteurs de rouille, formulée aux alkydes modifiées.

Classification : AFNOR T 36-005 : Famille I, classe 4a

DESTINATION

- Protection et décoration des métaux ferreux et bardages
- Très haute protection anticorrosion : ambiance rurale ou industrielle

PROPRIÉTÉS

- Mono-produit : impression et finition – adhérence directe sur les supports.
- Très haute protection anticorrosion pour toutes métalleries : garde-corps, menuiseries, charpentes, mécano-soudure, chaudronnerie, fonderie, carrosserie industrielle.
- Formulée pour résister aux ambiances nécessitant un haut niveau de protection contre la rouille.
- Accrochage sur métaux ferreux et non ferreux
- Séchage rapide
- Résiste jusqu'à 200°C en continue.
- Haute résistance aux chocs et aux rayures
- Facilité d'entretien : lessivable.



* Information sur le niveau d'émission de substances volatiles dans l'air intérieur, présentant un risque de toxicité par inhalation, sur une échelle de classe allant de A+ (très faibles émissions) à C (fortes émissions)

CARACTÉRISTIQUES

Masse volumique 1,42 kg/L.

Extrait sec En poids : 66%.
En volume : 47%

COV Valeur limite en UE pour ce produit (cat. A/i) : 500 g/L (2010).
Ce produit contient au maximum 499 g/L de COV

Résistance abrasion humide Classe 1 (selon norme NF EN 13300).
(Norme ISO 11998)

Présentation Peinture onctueuse.

Aspect du film Satin doux

Brillant spéculaire 25-30 sous 60°, 55-60 sous 85°

Rendement 9 m²/L, en fonction de la nature des fonds et du mode d'application
(Selon norme NF T 30-073)

Temps de séchage Recouvrable (1ère couche de 50µm) : 1 heure 30
(à 23°C et 50% H.R.)
Sec (1ère couche de 50µm) : 2 heures
Résistance aux chocs et frottements : 24 heures

Conditionnement 1L, 3L, 10L

TEINTES

Blanc et
Teintes des nuanciers
CROMOLOGY et RAL
réalisables à partir du
blanc calibré et des
bases Ms, Ts1, Ts2.



HYGIÈNE ET SÉCURITÉ

- **Forte odeur** : Déconseillé en usage intérieur dans les locaux occupés.
- Conservation : 24 mois dans son emballage d'origine fermé, à l'abri du gel et de la chaleur. Refermer hermétiquement le bidon après usage. Ne pas jeter les résidus à l'égout. L'emballage et le reste de son contenu ne doivent pas être jetés avec les déchets ménagers. Se renseigner auprès des autorités locales pour connaître les modalités d'élimination et de collecte.
- Utiliser les équipements de protection individuelle propres et correctement entretenus : gants et protections oculaires conçues contre les projections de liquides. Aérer la pièce pendant l'application et le séchage.
- Produit non classé dangereux
- Consulter la fiche de données de sécurité.



CONSEILS DE MISE EN OEUVRE

Matériel d'application	- Brosse - Rouleau microfibre 5 à 10 mm – Ne pas utiliser de rouleau rayé jaune - Pistolet Airless et HVLP
Dilution	- Brosse, rouleau : dilution conseillée de 5% avec du Diluant synthétique pour augmenter la tension du film et le temps ouvert. - Pistolet Airless : Diluer de 5 à 10% en volume avec du Diluant synthétique en fonction de l'absorption des fonds et du matériel d'application utilisé
Nettoyage des outils	Au diluant synthétique, immédiatement après usage.
Préparation	- Bien mélanger le produit avant sa mise en œuvre - Pour améliorer la tension du film et le temps ouvert, diluer au diluant S
Conditions d'application	Conformes au DTU 59.1.
Supports	Etat et qualité conformes au DTU 59.1. <i>Avant application, la température du support devra être au moins égale à la température du point de rosée + 3°C pendant les travaux préparatoires, la phase d'application et de séchage, avec un minimum de 7°C et un maximum de 30°C."</i> <u>Acier carbone brut :</u> - Projection d'abrasifs de soin minimal Sa 2.5 et rugosité minimale moyen G - A défaut : Décapage à l'eau sous pression de degré de soin minimal DHP3 ou Préparation secondaire par grattage/brossage/décapage de degré de soin minimal P St 2. <u>Acier Galvanisé à chaud et aluminium :</u> - Dérochage mécanique par projection d'abrasif non métallique (balayage) - A défaut : Préparation secondaire par grattage/brossage/décapage pour élimination exhaustive des corps non adhérents, contaminants de surfaces, sels de zinc et corrosion. <u>Acier prélaqué</u> - Dépolissage à l'abrasif fin jusqu'à l'obtention d'un support uniformément mat - Dépoussiérage soigné. Autres supports : nous consulter.
Précautions d'emploi	Respecter les dispositions constructives prescrites par la norme ISO 12944-3 (chanfreinage des arêtes, meulage des cordons et grattons de soudure, traitement des interstices et des écoulements d'eau).

Tableau de mise en œuvre

Selon le DTU 59.1, des travaux d'apprêt seront à envisager en fonction de l'état de finition recherché

Supports	Menuiseries Métalliques	
	Non revêtues	Revêtues
Impression ou primaire	1 couche de Fastométal diluée à 10% avec du Diluant S	Fastométal (diluée à 10%) en retouches par pochoffage sur le métal mis à nu
Finition	2 couches de Fastométal diluée à 5% avec du Diluant S	
Conseil d'application	Diluer au diluant synthétique pour avoir temps ouvert plus long	

Les données physico-chimiques données dans cette fiche sont valables pour le produit blanc.

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. Toutefois, ces renseignements ne peuvent suppléer un descriptif approprié à la nature et à l'état des fonds à peindre. 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 fiche n'a pas été modifiée par une édition plus récente.

Tollens est une marque de
CROMOLOGY

CROMOLOGY SERVICES S.A.S.U. au capital de 130.863.741,00 €
 Tour carré Michelet 5e Etage - 10-12, Cours Michelet - CS 40288 - 92065 La Défense Cedex
 Tél : 01.41.27.62.00
 RCS Nanterre B 592 028 294
 tollens.com



TOLLENS
 Créateur de peinture depuis 1748