

Amerprime Ultra



Janvier 2017

DEFINITION

- ▶ Primaire d'accrochage universel à base de résine acrylique en phase aqueuse.



DESTINATION

- ▶ Applicable sur supports variés : anciens fonds peints, métaux ferreux non corrodés, métaux non ferreux (aluminium, zinc, acier galvanisé, cuivre, alliages divers...), PVC rigide, béton, carrelage, verre, bois...
- ▶ Travaux neufs ou rénovation sur anciennes peintures bien adhérentes.

AVANTAGES PRINCIPAUX

- ▶ Grande facilité d'application.
- ▶ Excellente adhérence sur une grande variété de supports.
- ▶ Faible odeur.
- ▶ Excellents durcissement et imperméabilité.
- ▶ Séchage rapide : 2 couches applicables dans la journée.
- ▶ Recouvrable par une large gamme de finitions acryliques, glycérophtaliques ou polyuréthannes.

UTILISATION

Préparation des supports

Les supports, les travaux préparatoires et les conditions de mise en œuvre seront en conformité avec avec la norme NF P 74201 (réf DTU 59-1). Le support doit être sain, propre et sec avant la mise en peinture.

La température ambiante sera comprise entre +5°C et +35°C et celle du support entre +5°C et +35°C et devra être de +3°C au-dessus du point de rosée. L'humidité relative ambiante doit être inférieure à 80%.

- **Sur métaux ferreux bruts** : l'élimination de la calamine et de la rouille se fera par décapage par projection d'abrasif Sa 2 1/2, suivi d'un dépoussiérage soigné.

- **Sur métaux non ferreux, alliages légers et dérivés zingués neufs** : un dérochage chimique à l'acide phosphorique dilué est recommandé, suivi d'un rinçage soigné. En rénovation, dégraissage suivi d'un rinçage soigné et dépolissage si nécessaire (voir dépliant Amercoat "Supports spéciaux").

- **Sur anciennes peintures compatibles** : les fonds seront préparés par lavage à la pompe HP, suivi d'un brossage/grattage St 3 des zones oxydées.

Préparation du produit

Bien homogénéiser le produit de préférence à l'aide d'un agitateur mécanique à vitesse lente < 300 tours / minute. Ajouter si nécessaire l'eau sous agitation.



► Matériel d'application

- **Brosse** : ne pas diluer.
- **Rouleau microfibre 10-12 mm** : ne pas diluer.
- **Pistolet sans air** : buse 15 à 19/1000° de pouce, pression 12 à 16 MPa (120 à 160 bars), dilution de 0 à 5 % avec de l'eau.

► Nettoyage des outils

Eau ou diluant E si le produit a séché.

► SYSTÈME RECOMMANDÉ

Support	Impression	Finition
Métaux non ferreux bruts ou revêtus préparés (Acier galvanisé, zinc, aluminium, cuivre, PVC, verre...)	1 couche d' AMERPRIME ULTRA	2 couches de finition AMERLAC SEMIGLOSS ou AMERFINISH PU
Bardages prélaqués faiblement corrodés après préparation	1 couche d' AMERPRIME ULTRA	2 couches de finition AMERCLAD selon l'opacité de la teinte

► CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Liant	Résine acrylique
Aspect du film sec	Mat
Teintes	Blanc, gris, brun rouge
Densité à 20°C	1,42 +/-0,05
Extrait sec en poids	65 +/-2%
Extrait sec en volume	52 +/-2%
Rendement moyen (m²/l)	10 à 12 m ² /l

Épaisseur sèche	40 à 50 µm/couche
Point éclair	Sans
Séchage toucher à 20°C	1 heure
Séchage minimum recouvrable à 20°C	6 heures (dureté complète après 72 heures)
Conditionnements	1 litre / 3 litres / 10 litres

► CARACTÉRISTIQUES RÉGLEMENTAIRES

Classification AFNOR	NF T 36-005 Famille I Classe 7b2
Classification COV*	Valeur limite UE pour ce produit (cat A/d) : 130 g/L COV sans dilution = 116 g/L
Emissions dans l'air intérieur	A+

Conservation en bidon d'origine non ouvert	24 mois, à l'abri du gel, de la chaleur et de l'humidité
Hygiène et sécurité	Consulter la fiche de données de sécurité disponible sur www.quickfds.com et les indications portées sur l'emballage

* Les valeurs COV indiquées tiennent compte de nos colorants et des diluants éventuels préconisés.