

# Triflex Metal Coat

## Informations produit

### Propriétés

Triflex Metal Coat est un revêtement aqueux monocomposant à base de hauts polymères. Triflex Metal Coat se distingue par les qualités suivantes :

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

### Domaines d'application

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

### Conditionnement du produit livré

En pot

20,00 kg

### Teintes

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

Autres teintes sur demande.

### Stockage

La durée de stockage est de 24 mois environ, non ouvert, dans un lieu sec, frais et à l'abri du gel. Éviter toute exposition 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 min. +8 °C et max. +55 °C. L'humidité relative ne peut pas excéder 80 %.



### Préparation du support

Le support doit être sec et exempt d'éléments désolidarisés, de graisse et d'huile. Pour une adhérence optimale, il convient d'éliminer toutes traces de rouille, croûtes de rouille et calamine ainsi que les anciennes couches 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 doivent être éliminées à l'aide d'un grattoir ou d'une brosse métallique, et une couche de Triflex Metal Primer 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 minimum 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 pourrait entraîner un effet de délamination (DIN 4108-5, tab. 1). Voir le tableau des températures de point de rosée.

### Instructions de mélange/application

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

### Dosage de mélange

Appliquer comme produit monocomposant, non dilué.

# Triflex Metal Coat

## Informations produit

### Consommation

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 : min. 170 bar  
Outillage : p. ex. Wagner PS 3.25

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

### Temps de séchage

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

### Dangers particuliers

Voir fiche de données de sécurité, chapitre 2.

### Consignes de sécurité

Voir fiche de données de sécurité, chapitres 7 et 8.

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

Voir fiche de données de sécurité, chapitres 4, 5 et 6.

### Informations importantes

Les conseils techniques relatifs à l'utilisation de nos produits se fondent sur de vastes travaux de recherche, 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 par un applicateur Triflex agréé visant à déterminer l'aptitude du produit aux travaux prévus. Sous réserve de modifications au service du progrès technique ou de l'optimisation de nos produits.