

# BARDUAL

## PEINTURE PRIMAIRE ET DE FINITION POUR MÉTAUX À BASE DE RÉSINES ACRYLIQUES EN SOLUTION



peinture extérieure



solvant



DESTINATION	Pour la rénovation des bardages métalliques prélaqués ou galvanisés en ambiance peu ou moyennement agressive
QUALITÉS DOMINANTES	<ul style="list-style-type: none"><li>• Un seul et même produit en primaire et finition</li><li>• Produit monocomposant pour une plus grande simplicité d'emploi</li><li>• Contient des inhibiteurs de rouille</li></ul>
TEINTES	RAL 9003 et 9010 en stock (toutes les autres teintes RAL sur commande)
DEGRÉ DE BRILLANCE	Satiné fort : entre 50 et 60 % sous 60° (mesure laboratoire effectuée dans des conditions précises d'application, de support et de séchage)

### CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

RENDEMENT	7 à 10,5 m <sup>2</sup> /l
CONDITIONNEMENT	5 litres et 15 litres
DENSITÉ MOYENNE	1,26 (± 0,05) à 20 °C pour le blanc De 1,05 à 1,10 à 20 °C pour les teintes vives
EXTRAIT SEC VOLUMIQUE	45 % (± 2 %) pour le blanc
ÉPAISSEUR DU FILM SEC	40 à 60 µ maximum par couche*
TEMPS DE SÉCHAGE (20° C et 65 % Humidité Relative)	Hors poussière : 1 h 30 mn Sec : 5 heures Recouvrable : 24 heures minimum par lui-même* 5 à 6 jours minimum par une finition glycérophthalique

### MISE EN ŒUVRE

MATÉRIEL D'APPLICATION	<ul style="list-style-type: none"><li>• Brosse ou rouleau poils courts : dilution de 5 à 10 % de diluant 1855</li><li>• Pistolet : nous consulter</li></ul> <p>N.B. : Dans le cas d'une application au rouleau, il peut être constaté un phénomène de bullage sans conséquence pour la durabilité du film</p>
NETTOYAGE DU MATÉRIEL	Diluant 1855 ou 5510

# BARDUAL

## TABLEAU DE MISE EN ŒUVRE

Tous travaux préparatoires et de mise en œuvre seront réalisés selon les règles de l'art et conformément à la norme NF P 74-201 (DTU 59.1).

SUBJECTILES	TRAVAUX PRÉPARATOIRES	APPRÊTS	FINITION INTÉRIEURE EXTÉRIEURE
BARDAGES MÉTALLIQUES PRÉLAQUÉS ANCIENS	<ul style="list-style-type: none"><li>• Lessivage</li><li>• Rinçage</li><li>• Brossage ou meulage St 3 des zones corrodées</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Pochonnage des zones remises à nu à l'aide de BARDUAL</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• 1 ou 2* couches de BARDUAL</li></ul>
GALVANISÉ ANCIEN NON PEINT OXYDÉ	<ul style="list-style-type: none"><li>• Dégraissage</li><li>• Brossage ou meulage St 3 des zones corrodées</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Pochonnage des zones remises à nu à l'aide de BARDUAL</li></ul>	
GALVANISÉ NEUF ET ANCIEN NON OXYDÉ ALLIAGES LÉGERS	<ul style="list-style-type: none"><li>• Dégraissage</li><li>• Dérochage à l'aide d'une solution d'acide phosphorique</li><li>• Rinçage soigné</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• 1 couche de PRIMATEC** dilué</li><li>• Séchage 24 h minimum</li></ul>	

\* On appliquera en finition 1 ou 2 couches de BARDUAL en fonction de la teinte choisie et de l'état du support.

\*\* En recouvrement de PRIMATEC, respecter un temps de séchage de celui-ci de 24 h minimum.

NOTA : S'assurer, impérativement, que le bardage métallique prélaqué est d'origine, non repeint, sinon nous consulter.

## OBSERVATIONS

CLASSIFICATION AFNOR

NF T 36-005 : Famille 1, Classe 7b1

STOCKAGE

Conserver à l'abri du gel et des fortes chaleurs

HYGIÈNE ET SÉCURITÉ

Se conformer aux indications portées sur l'emballage

POINT ÉCLAIR

Compris entre 21° et 55 °C  
FICHE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ DISPONIBLE SUR DEMANDE,  
PAR MINITEL AU 08 36 05 10 12,  
OU SUR LE SITE [www.quickfds.com](http://www.quickfds.com)

