

SCHUETTEC Information produit Information technique (fiche technique)

Cette fiche a un caractère purement informatif. Les indications correspondent, à notre connaissance, à l'état de la technique et reposent sur une longue expérience dans la fabrication de nos produits. Elles sont toutefois fournies sans engagement ni garantie. Les consignes de sécurité ainsi que les avertissements figurant sur l'emballage doivent être respectés. Nous nous réservons le droit de modifier et de compléter à tout moment le contenu de cette fiche, sans préavis ni obligation de mise à jour

IRON©FIX

PEINTURE POUR TOITURE MÉTALLIQUE ANTIROUILLE OPAQUE

Usage prévu :	Protection anticorrosion – peinture pour toiture métallique résistante aux UV, destinée à la rénovation des surfaces de toiture métalliques Convient pour l'acier laminé ainsi que pour les tôles galvanisées* et non galvanisées soumises aux intempéries atmosphériques. Spécialement conçu pour les supports légèrement rouillés et dégradés par les intempéries. IRON-FIX offre une excellente adhérence sur des surfaces déjà corrodées. Le revêtement se distingue par de très bonnes propriétés antirouille et une protection anticorrosion durable. Facile à appliquer, elle assure un aspect homogène et satiné. Des formulations comparables sont utilisées depuis le XIXe siècle sur des constructions métalliques historiques, comme par exemple la tour Eiffel.
Propriétés :	IRON©FIX contient des résines auto-durcissantes à base d'huile. L'application au rouleau ou au pinceau humidifie uniformément la surface métallique. Les particules de rouille absorbent l'huile, qui durcit ensuite. L'isolation de l'air ainsi créée bloque durablement le processus d'oxydation (formation de rouille). La couche externe de peinture, exposée aux intempéries, devient résistante à la pluie après 2 à 3 heures. La couche interne, qui adhère directement au métal, sèche plus lentement afin d'exploiter délibérément l'effet capillaire et d'améliorer durablement l'adhérence.
Type de liant :	Alkyde à l'huile
Teinte/Brillance :	RAL classic / satiné (très brillant au début, satiné après 6 semaines)
Conditions de mise en œuvre :	Ne pas appliquer en dessous de 10 °C ni au-dessus de 30 °C. Les tôles nouvellement galvanisées doivent être exposées aux intempéries pendant au moins 5 ans avant la première couche.
Support/État :	Le support doit être solide, sec, propre et libre de substances séparatrices (par ex. poussière, huile, graisse). Les revêtements ou peintures existants doivent être contrôlés quant à leur portance et leur adéquation. Les anciennes peintures non portantes ou mal adhérentes doivent être entièrement retirées. La surface doit être soigneusement nettoyée des salissures et particules de rouille non adhérentes.
Outils de travail :	Pinceau, brosse plate de 10 à 14 cm de largeur (jonctions, gouttières, zones rouillées) Rouleau à poils courts 10 cm pour petites surfaces lisses Rouleau à poils courts 18 cm pour surfaces lisses moyennes Rouleau à poils courts 24 cm pour grandes surfaces Accessoires : voir la boutique www.schuettec.de
Procédé de pulvérisation :	Recommandé uniquement pour un usage professionnel ! Selon l'appareil de pulvérisation utilisé, des écarts concernant la pression de pulvérisation, la pression d'air et la taille de la buse sont possibles. La température de mise en œuvre ne devrait pas être inférieure à 20 °C. Airless (Airmix) 120-150 (60-80) bar Buse 0,22-0,28 mm Godet 2,1 - 3 bar Buse 1,2 - 1,4 mm (Exemple : Titan 400 0,017 pouce/0,43 mm (alésage) 50° d'angle de pulvérisation, 110 bar)
Application : Nettoyage, travaux préparatoires sur surfaces galvanisées :	A) Prétraitement des surfaces zinguées bien conservées, peu atteintes par la rouille : Les surfaces zinguées bien conservées présentent des propriétés regraisantes. Cela peut entraîner des problèmes d'adhérence. Pour l'éviter, les travaux de prénettoyage suivants sont nécessaires.

SCHUETTEC Information produit Information technique (fiche technique)

Cette fiche a un caractère purement informatif. Les indications correspondent, à notre connaissance, à l'état de la technique et reposent sur une longue expérience dans la fabrication de nos produits. Elles sont toutefois fournies sans engagement ni garantie. Les consignes de sécurité ainsi que les avertissements figurant sur l'emballage doivent être respectés. Nous nous réservons le droit de modifier et de compléter à tout moment le contenu de cette fiche, sans préavis ni obligation de mise à jour

1) Débarrasser d'abord la surface zinguée des résidus de saleté, de graisse et d'huile ainsi que de la rouille non adhérente.

2) Nettoyer ensuite la surface avec un « lavage au mouillant ammoniacal ». On utilise pour cela une solution d'ammoniaque diluée (également connue sous le nom d'« esprit de sel ammoniac »), à laquelle on ajoute un agent mouillant (produit vaisselle).

Recette pour 1 litre de solution nettoyante : 1 litre d'eau, 50 ml de solution d'ammoniaque (25 %) et quelques gouttes de produit vaisselle comme agent mouillant

Appliquez ce mélange sur la surface zinguée à l'aide d'un flacon pulvérisateur ou d'une éponge.

3) Utilisez ensuite un non-tissé abrasif (disponible dans la boutique www.schuettec.de) et frottez vigoureusement la surface jusqu'à formation d'une légère mousse grisâtre.

4) Nettoyez ensuite la surface à l'eau, laissez sécher, puis appliquez IRON©FIX conformément aux instructions d'application (IT).

Application : Nettoyage, travaux préparatoires sur surfaces rouillées :

B) Prétraitement des surfaces métalliques/zinguées uniformément fortement corrodées :

La surface doit être soigneusement débarrassée des salissures, de la rouille non adhérente ainsi que de tous les résidus réduisant l'adhérence. Les anciens revêtements non portants doivent être entièrement retirés. Les zones fortement corrodées – en particulier les jonctions et les solins de cheminée – doivent d'abord être prétraitées généreusement au pinceau avec IRON©FIX. Ensuite, IRON©FIX doit être appliqué uniformément au rouleau en deux passes espacées d'au moins 4 à 5 heures, jusqu'à atteindre la quantité minimale calculée. Le produit ne doit pas être dilué.

Remarque :

Les tôles d'acier galvanisées doivent être exposées aux intempéries naturelles pendant au moins cinq ans avant la première couche, afin d'assurer une préparation de surface suffisante par altération atmosphérique. Un début de processus de corrosion (rouille superficielle) est favorable à l'adhérence. IRON©FIX ne convient pas à une application sur des surfaces fraîchement ou nouvellement galvanisées ; de même, les surfaces lisses poncées et sans rouille ne constituent pas un support optimal pour IRON©FIX, ce qui peut entraîner des défauts d'adhérence. Avant chaque application, IRON©FIX doit être mélangé de manière homogène à l'aide d'un agitateur approprié (par ex. un fouet). Le revêtement durcit sous l'effet du rayonnement UV et nécessite, pour respecter le temps de séchage indiqué (IT), un ensoleillement direct ou une lumière du jour intense.

Séchage à 20 °C :

Hors poussière/résistant à la pluie	après 2 à 3 heures*
Recouvrable	après 4 à 5 heures*
Durété finale/praticable	après 7 jours*

***Remarque :**

En raison de la teneur en huile d'IRON©FIX, la polymérisation (séchage) peut être accélérée ou retardée selon l'exposition, les conditions météorologiques, la température et l'ensoleillement.

Rendement :

8,5 m²/litre par couche (rouleau/pinceau)

Dilution :

Ne pas diluer ! La dilution réduit l'élasticité et la qualité.

Nettoyage des outils de travail :

Succédané de térébenthine, diluant pour résine synthétique, diluant universel

Stockage :

Jusqu'à 3 mois après la date de production.

Remarque :

Conservé au frais et à l'abri de la lumière, IRON©FIX se conserve quasiment indéfiniment. Toutefois, en cas de stockage prolongé, la peinture doit être soigneusement remuée tous les trois mois. Avant chaque utilisation, bien remuer IRON©FIX à l'aide d'un fouet.

SCHUETTEC 01.2026