

ALUMANATION 301

INFORMATION SUR LE PRODUIT

Description du produit

Alumanation 301 est formulé à partir d'huiles non siccatives spécialement traitées, d'un mélange spécial de fibres naturelles et synthétiques et de pigments d'aluminium. Alumanation 301 réfléchit les UV et la chaleur, prévient la corrosion sur une large variété de supports métalliques et protège contre les vapeurs acides et alcalines.

Domaines d'applications

Alumanation 301 est destiné à un usage extérieur sur des supports non enterrés, et conçu pour protéger toutes sortes de métaux de la corrosion. Convient également pour l'imperméabilisation de toits métalliques, de parois latérales, de parties extérieures de réservoirs, de ponts, de structures métalliques, pour les pylônes de transmission électrique, les tuyauteries, les garde-corps, etc. Il est particulièrement destiné à être utilisé comme produit de rénovation car il peut être appliqué sur des supports rouillés sans nécessiter de sablage.

Environnement et santé

Se conformer à la réglementation locale en matière de santé et de sécurité au travail. Des vêtements de protections, des gants et des lunettes de sécurité appropriées doivent être portés lors du mélange et de l'application du produit. Avant toute utilisation, veuillez consulter la fiche de données de sécurité sur notre site internet.

Conditionnement

Seau de 5 gallons US (18.9 litres)

Stockage

La température idéale de stockage est comprise entre +15 et +20 °C. Ne pas conserver le produit à une température inférieure à 0 °C ou supérieure à +43 °C. Conserver dans son emballage fermé dans un endroit sec, à l'abri de la chaleur, de la lumière directe du soleil et de toute source d'inflammation.

Durée de conservation

Dans un emballage d'origine fermé et stocké dans les conditions ci-dessus : 12 mois

Nettoyage

Le matériel d'application doit être nettoyé avec du White Spirit ou équivalent à chaque pause ou interruption dans les 20 minutes.

Service technique

Contactez Tremco CPG France.

Garantie

Tremco CPG France garantit que toutes les marchandises sont exemptes de défauts et remplacera les matériaux dont il a été prouvé qu'ils sont défectueux, mais ne donne aucune garantie quant à l'aspect de la couleur. Les informations et les recommandations contenues dans le présent document sont considérées par Tremco CPG France comme étant exactes et fiables au 06/2023.

CARACTÉRISTIQUES PRODUIT

- Des performances éprouvées, est utilisé avec succès depuis plus de 70 ans.
- Revêtement fibré monocomposant facile à utiliser.
- Préparation et application simples qui rendent la solution très compétitive.
- Stoppe l'oxydation sur les supports déjà rouillés.

INFORMATIONS TECHNIQUES

Caractéristiques techniques (état liquide)

Densité (ASTM D1475)	~ 1.06 kg/dm ³
Extrait sec en poids (ASTM D1353)	~ 61 %
Extrait sec en volume (ASTM D1475)	~ 47 %
COV	321 g/l
Teneur en métaux (ASTM D2824)	Min. 15%
Temps de séchage (ASTM D1640)	24 heures
Point éclair	+41 °C

Caractéristiques techniques (état solide)

Flexibilité à basse température (ASTM D1737)	Validé : ¼" Mandrin @ 0 °C
Atmosphère salée - 100 h (ASTM B117)	Pas de corrosion
Réflectance (ASTM C1549)	Initiale : 0.66 – à 3 ans : 0.49
Emittance (ASTM C1371)	Initiale : 0.39 – à 3 ans : 0.52
SRI	Initiale : 65.3 – à 3 ans : 42

* une comparaison objective avec d'autres données n'est possible que si les normes et les paramètres sont identiques.

Tests réalisés par Staatliches Materialprüfungsamt, Nordrhein-Westfalen, Germany:

- DIN 53168: Résistance à l'eau douce. Après 28 jours, seul un léger assombrissement du revêtement a été observé.
- DIN 53209: Degré de cloquage. Pas de cloquage (mO/gO)
- DIN 53167: Degré de fluage au niveau d'une coupe - essai au brouillard salin 0,6 mm/côté ; léger fluage.
- DIN ISO 4624: Adhésion (après immersion dans l'eau) 0.12 N/mm². 50 % cohésif et 50 % rupture d'adhésion.
- DIN 53387: Vieillessement artificiel avec test Xeno type 150. Après 2000 heures, le revêtement devient plus brillant. Pas de cloque ou de fissure observé.
- DIN 52615: Perméabilité à la vapeur d'eau avec conditions extrêmes 23-50/95. Sd = 1050 m. Supérieur à 50; la perméabilité à la vapeur d'eau de Alumanation 301 est très faible.
- DIN 52123 : section 10 - Imperméabilisation. (Test de pression) 1 bar durant 24 heures sur une couche de 1.5 mm d'épaisseur : aucune fuite n'est apparue.
- DIN 52123: section 12: Essai de flexion à froid. Rayon de cintrage : 15 mm. Pas de fissure durant le test à -10 °C.
- DIN 52123: section 13: Résistance à la chaleur. Pas de cloquage ou de décollement à des températures allant jusqu'à +100 °C.

Tests effectués par la SNCF - France : Les chemins de fer français ont approuvé Alumanation 301 pour la protection contre la corrosion de leurs constructions métalliques .

Tests réalisés par RPM – USA : Taux de transmission de la vapeur d'eau. V = 6 g/m² pour 24 heures. Inférieur à 15 g/m² par 24 heures, taux de transmission de la vapeur d'eau très faible.

Tests réalisés par EMPA – Suisse : DIN 50021 - DIN 53167 – Exposition à une atmosphère salée. Cycle : 1000 heures et 1500 heures. Dans les deux cas, le résultat était inférieur à la valeur maximale acceptable de 10 mm.

Tests réalisés par Underwriters Laboratories Inc – USA : Classement au feu de ALUMANATION® 301: Class A.

Tests réalisés par le CSTB – France : Réflexion de l'énergie solaire : environ 55 %.

Tests réalisés par Unifap – France : Norme NFX 41002 – Exposition à une atmosphère salée : pas de détérioration après 700 heures.

Tests réalisés par Axa Med – coating services : Alumanation 301 a validé le test ASTM D1849.

Le produit a également passé les tests suivants :

ASTM D714 pour le cloquage.
ASTM D661 pour la fissuration.
ASTM D1654 pour le développement de la rouille.
ASTM D610 pour le degré d'anticorrosion.

CONSIGNES D'UTILISATION

Température ambiante	Entre +5 °C et +43 °C
Température du support	Entre +5 °C et +43 °C

- La température du support doit toujours être d'au moins 3 °C au-dessus du point de rosée.
- Ne pas appliquer en cas de risque de précipitation, de brouillard ou de rosée durant l'utilisation ou le séchage du produit.
- Appliquer en phase de température montante.

Préparation des supports

La surface doit être propre et sèche, exempte de graisse, d'huile, et de toute autre forme de pollution. Retirer toutes les peintures décollées, détériorées, écaillées ou présentant une mauvaise adhérence par grattage, ponçage et brossage ou nettoyage à la haute pression avec 180 - 210 bars pour obtenir une surface saine. Un sablage n'est pas obligatoire. Les peintures à base de caoutchouc chloré, les peintures au goudron froid, l'asphalte, les peintures en dispersion, à base de caoutchouc chloré, de goudron, asphalte ou bitume seront éliminées. Effectuer un test d'adhérence et de compatibilité sur les revêtements restants en bon état. Alumanation 301 peut être appliqué directement sur des peintures existantes en bon état et parfaitement adhérentes (comme les époxy, les polyuréthanes). Ces supports doivent être préparés afin d'obtenir une surface rugueuse. Toutes particules de rouille non adhérente, de calamine, les bulles d'oxydation doivent être éliminées par

les moyens cités ci-dessus afin de garantir une surface d'application saine. Les zones difficiles d'accès pour la préparation seront traitées préalablement avec une peinture époxy basse viscosité. Attendre dans ce cas la polymérisation complète et l'évaporation des solvants avant d'appliquer Alumanation 301. Normalement aucun primaire n'est nécessaire en raison de la haute teneur en agents inhibiteurs de corrosion de Alumanation 301. Les supports neufs en acier galvanisé doivent avoir été exposés durant 6 mois minimum aux intempéries afin de neutraliser la pellicule grasse présente en sortie d'usine. Sinon, un nettoyage avec une solution d'acide phosphorique est indispensable.

Toutes les parties métalliques endommagées doivent être réparées ou remplacées.

Mélange

Mélanger pendant 5 minutes à l'aide d'un malaxeur mécanique jusqu'à ce que le produit soit homogène et d'un coloris gris argenté.

Application

Alumanation 301 peut être appliqué au pinceau, au rouleau ou être pulvérisé au pistolet. La consommation recommandée est 0.8 l/m².

Equipements au pistolet airless recommandés (pour utilisateurs expérimentés) :

Pompes Graco recommandées :

- Pour les grandes surfaces :
 - Pompes pneumatiques (air comprimé réglable) : type King 45/1 ou King 56/1 si grande longueur de tuyaux.
 - Pompe motorisée : type GH 733 ou HydraMax 350

- Pour les petites surfaces :

- Pompes pneumatiques (air comprimé réglable) : Bulldog 33/1
- Pompe motorisée : Gmax 7900

Si un filtre est utilisé, choisir une maille de 30 conjuguée à une tête réversible type 527 (pour petites surfaces). Si aucun filtre n'est utilisé, choisir une tête de plus grand diamètre (spécialement pour les grandes surfaces). Le pistolet peut être de type Silver "+" ou Texture avec tête réversible pour faciliter le nettoyage durant l'application. En cas d'application au pinceau, utiliser une brosse souple.

Pour un bon résultat esthétique, appliquer toujours dans le même sens.

Pour une application à l'airless, procéder en 4 mouvements en commençant par la verticale (2 mouvements verticaux puis 2 mouvements horizontaux). L'expérience de l'applicateur et sa maîtrise du pistolet est primordiale.

Un contrôle régulier de l'épaisseur du film appliqué est indispensable. Nous recommandons un film humide de 800 microns.

Éviter toute circulation sur le revêtement si cela ne se révèle pas absolument indispensable, et seulement après parfait séchage du produit.

Consommation

Sur métal	± 0.84 l/m ²
Toiture lisse	± 1.05 l/m ²
Béton	± 1.05 l/m ²
Feuille d'étanchéité ardoisée	± 1.45 l/m ²