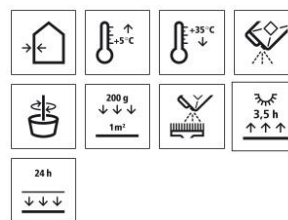


Fiche technique

StoCorr Finish

Laque à haute teneur en solides, à effet fer micacé, satinée



Caractéristique

Application

- pour l'extérieur et l'intérieur
- en tant que couche d'impression, intermédiaire et de finition pour les constructions en acier et les surfaces galvanisées, comme des halles, conduites, ponts, façades métalliques, citernes et autres réservoirs, toits, habilllements de murs et de plafonds
- idéalement adapté à la remise à neuf d'anciens revêtements
- sur de l'acier inoxydable, du cuivre, de l'aluminium et du PVC rigide (vérification préalable nécessaire)
- ne pas utiliser sur des surfaces exposées en permanence à l'action de liquides
- ne convient pas au laquage des portes et fenêtres

Propriétés

- excellente protection contre la corrosion, même en atmosphère chimique agressive
- selon la composition du système, catégorie de corrosion C3 - C5
- excellente adhérence
- épaisseur jusqu'à 0,2 mm par passe
- haute stabilité au farinage
- résistance à la chaleur jusqu'à +80 °C

Aspect

- satiné selon EN 13300

Particularités / Indications

- La mise en œuvre du produit sur une grande surface en intérieur peut incommoder en raison des odeurs et des solvants. Recommandation : pour ce type de mise en œuvre, utiliser plutôt des produits à base d'eau.

Caractéristiques techniques

Critère	Nom / Prescription de contrôle	Valeur/ Unité	Indications
Densité		1,40 g/cm ³	
Les valeurs types indiquées sont des valeurs moyennes et approximatives. En raison de l'utilisation de matières premières naturelles dans nos produits, les valeurs indiquées pour une livraison donnée sont susceptibles de varier légèrement sans entraver l'aptitude du produit.			

Fiche technique

StoCorr Finish

Support

Exigences

Le support doit être propre, sec, exempt de graisse et de substances séparatrices et préparé dans les règles de l'art.

Fer et acier :

Enlever correctement la mince couche de rouille et la rouille jusqu'à atteindre le degré de préparation des surfaces Sa 2 1/2 (sablage) ou St 3 (mécanique) conformément à DIN EN ISO 12944-4. Sur les nouveaux supports, enlever le film de laminage et la calamine présentes par ponçage ou par sablage. Éliminer les graisses, par ex. avec le produit nettoyant Multi-Star Gescha. Appliquer deux couches d'impression avec StoAllgrund AF.

Supports en zinc et galvanisés :

Nettoyer selon les fiches techniques BSF n° 5 et 22 et avec Multi-Star Gescha et un abrasif non-tissé. Remarque : il est nécessaire de demander conseil à un conseiller technique ou à un conseiller technique et commercial de la société Sto SE & Co. KGaA.

Aluminium à l'intérieur :

Nettoyer selon la fiche technique BSF n° 6 avec Multi-Star Gescha et un abrasif non-tissé. Remarque : il est nécessaire de demander conseil à un conseiller technique ou à un conseiller technique et commercial de la société Sto SE & Co. KGaA.

Cuivre :

Nettoyer avec Multi-Star Gescha (dilué à l'eau dans un rapport de 1 : 5) et un abrasif non-tissé.

Plastique :

Nettoyer le plastique (PVC rigide, polyuréthane, polyester, revêtements en mélamine (Resopal)) : Nettoyer avec Multi-Star Gescha et un abrasif non-tissé.

Anciennes couches de peinture :

Poncer avec un abrasif non-tissé et/ou lessiver avec le produit nettoyant Multi-Star Gescha ou avec la lessive Geiger SE-1. Pour les plus gros défauts, reboucher avec un enduit de ragréage bicomposant et poncer. Corriger les petits défauts à l'aide de l'enduit de ragréage Sto-Malerspachtel. Poncer ensuite les défauts, appliquer une couche d'impression et une couche de laque.

Bois à l'extérieur :

Poncer les bois neufs de dimensions prescrites et partiellement prescrites. Constitution des couches selon la fiche technique BFS N° 18 : appliquer une couche d'imprégnation avec StoPrim Protect WN et passer trois couches de StoAqua Ventilack ou StoVentilack AF.

Remarque : les fenêtres et les portes, y compris la face intérieure, comptent comme des éléments de construction extérieurs au sens de la fiche technique BSF n° 18, page 5.

Fiche technique

StoCorr Finish

Remarque : Les bois neufs peuvent produire de la lignine (décoloration : composants du bois / teinte jaunâtre à brune) au contact des laques en phase aqueuse. Recommandation: Appliquer deux couches de StoPrim Aqua TS.

Nettoyer avec Multi-Star Gescha, retirer les composants détachés et poncer le bois devenu gris jusqu'à atteindre la partie saine du bois. Appliquer une couche d'imprégnation avec StoPrim Protect WN et passer trois couches de StoAqua Ventilack ou StoVentilack AF.

Bois à l'intérieur :

Bois neufs : Poncer légèrement et dépolir. Appliquer StoAqua Emaille PU Gloss ou StoAqua Emaille PU Satin dilué avec max. 3 % d'eau pour assurer un pouvoir d'absorption uniforme. Appliquer une deuxième couche sans diluer la peinture.

Remarque : Les bois neufs peuvent produire de la lignine (décoloration : composants du bois / teinte jaunâtre à brune) au contact des laques en phase aqueuse. Recommandation: Appliquer deux couches de StoPrim Aqua TS.

Préparations

Vérifier la cohésion des supports existants. Supprimer les couches non cohésives.

Zinc, inox, cuivre, aluminium et PVC rigide :

La surface doit être exempte de saleté, d'huile, de graisse et de produits de corrosion.

Acier :

Dans une atmosphère industrielle agressive ou pour une surface en acier fortement encrassée, par ex. par des chlorures, sulfates ou nitrates :

Décaper le support selon EN ISO 12944, partie 4, jusqu'à l'état de préparation Sa 2 1/2.

Revêtements anciens :

Si l'ancien revêtement adhère bien sur le support, un nettoyage scrupuleux de la surface suffit. Enlever la rouille des éclats jusqu'à atteindre le degré de préparation PSa 2 1/2, PMa ou PSt 2, et détacher avec StoPrim TS.

Mise en œuvre

Température de mise en œuvre

température minimale du support et de mise en œuvre : +5 °C
température maximale du support et de mise en œuvre : +35 °C

Préparation du matériau

Le produit est prêt à l'emploi. Remuer énergiquement le produit avant utilisation. Utiliser StoFluid AF pour la dilution.

Consommation

Type d'application

Consommation appr.

par couche

0,18 - 0,20 l/m²

Fiche technique

StoCorr Finish

La consommation du produit dépend entre autres de la mise en œuvre, du support et de la consistance. Les valeurs de consommation indiquées ne pourront servir qu'à titre indicatif. Les valeurs de consommation exactes doivent le cas échéant être déterminées sur la construction.

Constitution des couches

Acier :
Couche d'impression : appliquer deux à trois couches de StoCorr Finish.

Pour enlever la rouille manuellement : appliquer trois couches de StoCorr Finish.
Alternative : StoPrim Activ.

Zinc, inox, cuivre, aluminium et PVC rigide :
Couche d'impression : appliquer deux couches de StoCorr Finish.

pour la remise à neuf de l'acier :
Recouvrir par endroits avec StoCorr Finish ou StoPrim Activ.
Couche d'impression : appliquer une à deux couches de StoCorr Finish.

Application

application au pinceau, application au rouleau, projection airless

Pour assurer un aspect uniforme de la surface, appliquer le produit au pistolet.

Sur les petites surfaces, l'application au pinceau ou au rouleau est possible aussi. Appliquer le produit de manière régulière et dans un seul sens avec le Sto-Rouleau pour radiateurs à rainures. L'application au pinceau ou au rouleau peut causer un léger effet de voile ou de stries.

Pour assurer une grande épaisseur de couche, appliquer le produit non dilué. Pour une épaisseur optimale, appliquer le produit au pinceau. Épaisseur minimale des couches sèches : 80 µm par couche en cas d'application sans dilution.

Pulvérisateur airless :
Viscosité : env. 170 s/4 mm (godet de viscosité DIN)
Buse : 0,013" - 0,018"
Pression : 150 bars max.

pistolet Aircoat :
Viscosité : env. 130 s/4 mm (godet de viscosité DIN)
Buse : 0,013" - 0,018"
Pression : env. 40 à 50 bar (Airless)
pression : env. 3,5 bar, air

pistolet Finecoat :
Viscosité : env. 80 s/4 mm (godet de viscosité DIN)
Buse : 1,8 à 2,2 mm

pistolet haute pression :
Viscosité : env. 35 s / 4 mm (godet de viscosité DIN)

Fiche technique

StoCorr Finish

Buse : 1,5 à 1,8 mm
Pression : environ 3 à 4 bars

Remuer énergiquement le produit avant et pendant la mise en œuvre.
Les valeurs indiquées se rapportent à une température de matériau d'environ +20 °C et une humidité relative de l'air d'environ 65 %.

Séchage, durcissement, temps de mise en œuvre	Avec une température de l'air et du support de +20 °C et une humidité relative de l'air de 65 % : sec à la poussière après 2 heure, non collant après 3,5 heures, peignable après 24 heures. Une humidité d'air élevée et/ou une température basse rallongent le temps de séchage.
--	--

Nettoyage des outils	Nettoyer avec StoFluid AF immédiatement après utilisation.
-----------------------------	--

Indications, recommandations, informations spéciales, divers	En cas d'utilisation ultérieure de mastics d'étanchéité ou de profils d'étanchéité près de ou sur la surface finie, s'assurer que le produit et le matériau d'étanchéité sont compatibles entre eux. Les mastics d'étanchéité et les profils d'étanchéité contiennent souvent des plastifiants qui pénètrent dans la couche de laque et la modifie, ce qui fait que les particules de salissure peuvent y adhérer. Traitement des déchets : Respecter les dispositions légales relatives à l'élimination. Ne faire recycler que les pots vidés de tout résidu. déposer les pots contenant des restes au poste de collecte pour peintures usées.
---	---

Livrer

Teinte	livrable dans toutes les teintes DB
---------------	-------------------------------------

Emballage	pot
------------------	-----

Stockage

Conditions de stockage	Stocker dans le contenant d'origine bien scellé à l'abri de la chaleur et du gel. Protéger des rayons directs du soleil.
-------------------------------	---

Durée de stockage	La qualité maximale du produit est garantie dans son conditionnement originel non ouvert jusqu'à la date limite de stockage si les conditions de stockage sont respectées. Celle-ci peut être déduite du numéro de lot inscrit sur le contenant de conditionnement. Explication du numéro de lot : Chiffre 1 = chiffre final de l'année, chiffres 2 + 3 = semaine. Exemple : 6450013223 – durée de stockage jusqu'à la fin de la 45e semaine de 2026 À utiliser rapidement après ouverture. Toute contamination par des impuretés peut réduire la durée de conservation, par exemple par l'utilisation d'un outil sale.
--------------------------	--

Fiche technique

StoCorr Finish

Marquage

Groupe de produits

Laque de finition

Composition

résine alkyde
pigments blancs
pigment anticorrosion
charges silicates
Charges minérales
aliphates
alcools
dessiccateurs
agent adhésif
protection contre la lumière
agents antipeaux
épaississant
agent mouillant
agent dispersant

Sécurité

Ce produit doit être étiqueté conformément à la directive CE applicable.
Respecter la fiche de données de sécurité !
Les consignes de sécurité se rapportent au produit prêt à l'emploi et non mis en œuvre.

EUH211

Attention! Des gouttelettes respirables dangereuses peuvent se former lors de la pulvérisation. Ne pas respirer les aérosols ni les brouillards.

Indications spéciales

Les informations ou les données fournies dans cette fiche technique servent à garantir l'usage habituel ou des utilisations convenues habituelles et se fondent sur nos connaissances et nos expériences. Toutefois, elles ne dispensent pas l'applicateur de contrôler sous sa propre responsabilité si le produit est adapté et peut être utilisé.
Les utilisations qui ne sont pas mentionnées expressément dans cette fiche technique ne peuvent être réalisées qu'après obtention de notre accord. Sans validation préalable, elles sont exécutées à vos propres risques. Ceci vaut particulièrement pour les combinaisons avec d'autres produits.

La publication d'une nouvelle fiche technique annule la validité de toutes les fiches techniques antérieures. La version la plus récente peut être consultée sur Internet.

Fiche technique

StoCorr Finish

Sto AG Schweiz
Südstrasse 14
CH - 8172 Niederglatt
Téléphone: 044 851 53 53
Télécopie: 044 851 53 00
www.stoag.ch