

Peintures - Services  
Matériels



Industrie - Batiment  
Anticorrosion

# GAMME DERSPEED



SURFACEUSE  
RENAULT CLEAN

INDUSTRIE  
RENAULT CLEAN

# Derivery



# DER1

## PRÉPARATION DE SURFACE AVANT MISE EN PEINTURE

L'importance de la préparation de la surface pour la durabilité de n'importe quel système de revêtement est évidente.

Une préparation adéquate est à la base d'une bonne adhérence du revêtement au support et assure également l'élimination de tous produits contaminants lesquels abrègent fortement la vie du revêtement par diffusion sur l'interface entre le support et le rev.

### LES PIÈCES AVANT DÉCAPAGE :

Les surfaces rouillées et calaminées ont de plus été souillées au cours des manipulations, de l'usinage, des fabrications, par :

#### 1/ Saletés graisseuses

Huiles, hydrauliques, lubrifiants, huiles destinées à la prévention de la rouille.

Celles-ci peuvent être enlevées par un nettoyage alcalin ou, pour les surfaces plus rebelles, par des solvants selon SSPC SP1-DER 2.

#### 2/ Saletés semi-solides

Huiles visqueuses, graisses.

Ces saletés sont usuellement enlevées avec des nettoyeurs alcalins ou une combinaison de solvants et de nettoyeurs alcalins en bain ou par pulvérisation haute pression.

#### 3/ Saletés solides

Boues, huiles carbonisées, rouille et produit de corrosion.

Ces saletés sont les plus difficiles à enlever et peuvent nécessiter le décapage par projection d'abrasif ou bains acides DER 4.

Les saletés anciennes ou incrustées sont généralement les plus difficiles à enlever.

# DER2

## PRÉPARATION DE SURFACE AVANT LA MISE EN PEINTURE NETTOYAGE

### 1/ Objet

Cette note a pour but de rappeler quelles sont les mesures à prendre pour assurer le nettoyage de la surface de l'acier par les solvants.

### 2/ Définition

2.1.1 Le nettoyage par solvants est une méthode pour enlever toutes les impuretés visibles : huiles, graisses, souillures, les résidus de découpage et de laminage et tous autres contaminants solubles de la surface de l'acier.

2.1.2 Il est nécessaire que le nettoyage par solvant soit réalisé avant l'application de la peinture et en union avec la préparation de la surface selon des méthodes spécifiées pour enlever la rouille, la calamine ou la peinture.

### 3/ Préparation de la surface avant et après le nettoyage par solvants

3.1 Avant le nettoyage au solvant, enlever les matières étrangères (autres que l'huile et la graisse) par brossage avec une brosse à fibre dure ou une brosse métallique.

3.2 Après le nettoyage par solvant, enlever les saletés, les poussières et autres contaminants qui auraient pu se redéposer sur toute la surface, avant l'application de la peinture de sorte à optimiser le résultat et à s'assurer de la passivation

### 4/ Types de nettoyeurs chimiques

#### 1/ Solvants

- Pétroliers : Kérosène, White Spirite, essence minérale, Naphta, etc
- Chlorés : Tricloréthylène, trichloréthane, etc

sont utilisés pour dissoudre les saletés huileuses, graisseuses, cireuses ou d'anciennes peintures, à la main ou par pulvérisation.

Les solvants chlorés sont généralement utilisés dans un appareil de dégraissage par vapeur, mais peuvent également être utilisés à la température ambiante par immersion ou par pulvérisation.

Les solvants chlorés seront inhibés contre l'hydrogène pour prévenir la formation d'Acide Chlorhydrique en présence de l'eau.

Les solvants nettoyeurs offrent l'avantage de laisser la surface sèche après nettoyage.

En règle générale, pour des raisons économiques et également d'hygiène et de sécurité, ces solvants seront utilisés pour des nettoyages partiels ou pour des surfaces réduites.

Nettoyage de surface	Seuil T/ an	Limite des émissions	
		En cheminée	Émission fugitives
	01-mai	20 mgL/ m³	15%
	> 5	20 mgL/ m³	10%

- Alcalins : Hydroxyde de Sodium, Silicates et Carbonates, avec addition de surfactifs, agents séquestrants, inhibiteurs, agents mouillants, savons.

La fonction est : mouillante, émulsifiante, dispersante et solubilisante des saletés.

Ils sont généralement utilisés à température élevée.

- Acides : Sulfurique, Chlorhydrique, Phosphorique avec addition de inhibiteurs, agents mouillants, agents émulsifiants.

Ils sont utilisés principalement pour enlever les produits de la corrosion.

### 2/ Les détergents

Enlever en premier le gros d'huile ou graisse par grattage.

Ensuite, enlever les résidus d'huile ou graisse à l'aide du détergent.

Détergents : sont composés de sels tamponnants, agents séquestrants, dispersants, d'inhibiteurs, d'agents mouillants et/ou de cires.

L'appliquer manuellement ou par pulvérisation.

Se servir d'un chiffon propre pour éliminer la saleté, ou un rinçage à l'eau ionisée, et des solutions nettoyantes hydro anti-flash rusting pour nettoyer le métal sans l'oxyder.

Leur fonction est mouillante, émulsifiante, dispersante et solubilisante par rapport aux saletés.

Ils sont généralement employés à une température de 66°C à l'ébullition.

### ATTENTION :

Quelque soit la méthode adoptée, les précautions de sécurité doivent être prises pour la protection du personnel à causes des conditions matérielles, lesquelles peuvent présenter :

Risque d'incendie, irritation de la peau et des yeux ou des effets nocifs ou toxiques dès que des vapeurs à haute concentration sont respirées.

Les nettoyeurs sont davantage efficaces à haute concentration, à température élevée, sous pression ou sous agitation.

Les opérations de rinçage et de passivation requièrent beaucoup de soins. Il est d'un intérêt évident d'utiliser de l'eau désionisée.

### 5/ Mise en œuvre

5.1 Essuyer ou frotter la surface avec chiffons ou brosses mouillés au solvant.

Utiliser du solvant propre pour l'essuyage final.

5.2 Pulvériser du solvant sur la surface. Utiliser du solvant propre pour le rinçage final.

Autre solutions de décapage chimique.

### 6/ Grattage brossage des parties calaminées ou corrodées

Degré de soin n°1 : à pour but d'enlever les particules de rouille et les écailles de calamine peu adhérente.

Il reste donc de la calamine et les parties qui étaient oxydées conservent leur couleur rouille.

### N.B :

Les informations ci-dessus sont données à partir de nos expériences ; elles ne sauraient engager notre responsabilité pour des travaux et des fournitures que nous ne pourrions pas contrôler.

# DER3

## PRÉPARATION DE LA SURFACE AVANT LA MISE EN PEINTURE, NETTOYAGE PAR DÉCAPAGE CHIMIQUE OU PULVÉRISATION HAUTE PRESSION

### Définition :

Le décapage est une méthode de préparation de surface de l'acier par réaction chimique et également par électrolyse. Les surfaces soigneusement examinées seront débarrassées de toute rouille et calamine visible.

### Apparence de la surface décapée

La surface sera décapée au niveau approprié au système de peinture spécifié.

L'uniformité de la couleur peut être affectée par le niveau de décapage, l'aspect initial de la surface, la configuration du matériel, les traces laissées après l'enlèvement de la calamine, les marques de la fabrication.

Le standard visuel agréé par les parties peut être utilisé pour définir plus précisément l'état de la surface après nettoyage.

### **DÉCAPAGE CHIMIQUE - Méthodes d'opérations**

#### Avant le décapage chimique

Retirer les gros dépôts, huile, graisse, saletés et toutes autres matières étrangères selon DER 2.

De petites quantités de telles matières introduites dans le bain de décapage ne produisent aucun résidu nuisible sur la surface.

Enlever les gros dépôts de rouille, de calamine et toutes peintures selon la méthode DER 2.

Les dépôts de rouille qui peuvent être enlevés polluent inutilement le bain et prolongent excessivement la durée du décapage.

Procéder ensuite au décapage selon l'un des procédés décrits ci-dessus :

1/ Décapage dans des solutions très chaudes ou froides d'acides, sulfuriques, chlorhydriques ou phosphoriques dans lesquelles il a été ajouté suffisamment d'inhibiteur pour minimiser l'attaque sur le métal de base, suivi par un rinçage adéquat à l'eau chaude

2/ Décapage dans une solution d'acide sulfurique à 5 à 10 % en poids contenant un inhibiteur à la température minimale de 60° C jusqu'à ce que toute la rouille et la calamine soient enlevées.

Ensuite, rinçage complet à l'eau chaude, puis immersion pendant 1 à 5 minutes dans une solution à 1 à 2 % d'acide phosphorique contenant environ 0,3 à 0,5 % de phosphate de fer à une température de 80° C environ.

3/ Décapage dans une solution de 5 % en volume d'acide sulfurique à 75/80° C avec suffisamment d'inhibiteur ajouté pour minimiser l'attaque du métal de base jusqu'à ce que toute la rouille et la calamine soient enlevées. Ensuite, rinçage complet de 2 minutes

4/ Décapage électrolytique dans un bain acide ou alcalin utilisant le courant alternatif ou continu.

Sa fragilisation due à l'hydrogène peut être éventuellement prévenue ou minimisée par un traitement adéquat.

Le décapage électrolytique est suivi par un rinçage minutieux et ensuite les pièces traitées sont immergées dans une solution passivante d'acide phosphorique ou chromique ou dans une solution de di-chromate de sodium.

### Précautions :

Le fer dissout contenu dans les bains ne doit pas dépasser :

- 6 % dans l'acide sulfurique ;

- 10 % dans l'acide chlorhydrique.

• Utiliser seulement de l'eau claire ou de la vapeur condensée pour les solutions et le rinçage ;

• Fournir continuellement les bacs de rinçage en nouvelle eau.

Ne pas permettre que le total d'acide ou sels dissous dépasse 2grs/litre (0,2 % en poids) ;

• Limiter le transfert d'acide dans le bain de rinçage ;

• Provoquer l'égouttage des pièces au-dessus du bain de décapage ;

• Retirer les traces nuisibles, acides, alcalins non réagis, les métaux déposés et autres contaminants ;

• Ne pas meuler les pièces décapées en contact avec d'autres pièces avant séchage complet ;

• Appliquer la peinture de protection avant que se produise un enroulement visible.

### N.B :

Les informations ci-dessus vous sont données à partir de nos expériences ; elles ne sauraient engager notre responsabilité pour des travaux ou des fournitures que nous ne pourrions contrôler.

Dégraissage en phase vapeur à partir de solvants chlorés stabilisés.

Immersion complète dans 1 ou plusieurs réservoirs de solvants.

Pour la dernière immersion, utiliser du solvant propre ne contenant pas de contaminant divers.

Des nettoyeurs émulsionnés ou alcalins peuvent être utilisés.

Après traitement, laver à l'eau douce ou à la vapeur pour enlever les résidus nuisibles.

Nettoyer à la vapeur en utilisant des détergents ou des nettoyeurs et finir avec de la vapeur ou de l'eau douce pour enlever les résidus nuisibles.

### 5/ Sécurité

Toutes les mesures de sécurité seront prises conformément aux réglementations en vigueur (code du travail – INRS).

Elles seront de plus en accord avec les exigences du contrat d'assurance.

### N.B :

Les informations ci-dessus vous sont données à partir de nos expériences ; elles ne sauraient engager notre responsabilité pour des travaux ou des fournitures que nous ne pourrions contrôler.

### 6/ Nettoyage par pulvérisation HAUTE PRESSION

Même précautions d'usage que ci-dessus.

Voir avec les fabricants des matériels et de produit de préparation de surface les meilleures solutions à envisager en fonction des besoins.

# DER4

## PRÉPARATION DE LA SURFACE DE L'ACIER AVANT LA MISE EN PEINTURE NETTOYAGE PAR GRENAILLAGE ASPECT Sa 2,5

### Définition

Le nettoyage par grenailage nécessite une préparation de la surface qui sera débarrassée de toutes traces visibles d'huiles, de graisses, saletés, poussières, copeaux d'usinage, rouilles et anciennes peintures.

### Aspect de la surface

La rugosité de la surface doit être en rapport avec le système de peintures à appliquer.

L'aspect de la surface peut être affecté par l'utilisation d'une qualité particulière d'abrasif.

De même, l'uniformité de la couleur qui est en rapport avec le degré de grenailage, les conditions d'origine de la surface et la configuration des matériels.

Les résultats peuvent être comparés à un échantillon témoin.

### Préparation de la surface de l'acier avant et après grenailage

**Avant :** Enlever tous les dépôts visibles d'huile ou de graisse par toute méthode spécifiée dans la spécification DER 2.

**Après :** Si nécessaire, enlever les traces d'huile ou de graisse ou autres produits contaminants.

Voir spécification DER 2.

Enlever les poussières et les résidus du grenailage par aspiration, brossage ou soufflage d'air comprimé sec et déshuilé.

Si la surface a été nettoyée par un sablage humide, il faut rincer la surface avec de l'eau douce contenant un inhibiteur de corrosion pour prévenir l'enroulement ou avec

Compléter le nettoyage par un brossage et une aspiration des poussières.

### Méthodes et mise en œuvre du grenailage ou du sablage :

Projection d'abrasifs : propres et secs, débarrassés de tous produits contaminants (poussières, huiles, graisses, etc...) au moyen d'air comprimé sec et déshuilé.

La granulométrie et la nature des abrasifs seront choisies en fonction de la nature de la surface à nettoyer et du résultat que l'on veut obtenir.

### Sécurité

Toutes les mesures de sécurité seront prises conformément aux règlements en vigueur.

### N.B :

Les informations ci-dessus vous sont données à partir de nos expériences ; elles ne sauraient engager notre responsabilité pour des travaux ou des fournitures que nous ne pourrions contrôler.

# PREPARATION DE SURFACE

# RADICAL DÉCAPANT

Décapant universel très puissant

Édition : sept-04

Référence : 885 0000 00

## **PRÉSENTATION :**

Décapant en gel constitué d'un mélange de solvants organiques avec activateurs et d'un agent de rhéologie permettant de travailler efficacement sur les surfaces verticales.

**Conditionnement :** 1 L - 5 L

**Teinte(s) :** Gel rosé.

**Classification :** AFNOR NFT 30 003 - Famille I - classe 6.1,25°b

## **PRINCIPALES QUALITÉS :**

Le RADICAL DÉCAPANT permet de décaper de façon efficace la plupart des peintures, glycéro, acryliques, époxy, polyuréthanes, semi épaisses.

Possède des activateurs qui renforcent son efficacité sur peintures de façades, bi-composants, et peintures étuvées au four.

Décape en profondeur.

## **UTILISATIONS RECOMMANDÉES :**

Décapage des volets, boiseries, portes, fenêtres (anciennes peintures à l'huile, glycérophtaliques, vinyliques, époxy, polyuréthanes).

## **NE PAS UTILISER :**

Dans des locaux mal ventilés ( vapeurs nocives ).

## **CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT A 20°C :**

Viscosité	Densité NFT 30020	Point Eclair
Gel	1.20	> 23°C

**Conservation :** 2 années en emballage d'origine non ouvert (température > 5°C et < 30°C).

## **CARACTÉRISTIQUES DU FILM SEC :**

Après 7 jours de séchage à 23°C- Humidité 65 %.

Rendement : 2,5 à 4m<sup>2</sup>/Litre selon rugosité et épaisseur à décaper.

Consommation : 250 à 400 gr/m<sup>2</sup>.

Épaisseur du film sec / couche recommandée : non concerné

## **MISE EN ŒUVRE:**

Appliquer grassement à la brosse.

Laisser agir le produit 10/15 mn sur films minces, 30 à 40 mn sur RPE.

Éliminer au grattoir. En cas d'épaisseur importante, répéter l'opération.

Bien nettoyer le support.

Bois : par ponçage à sec.

Métaux : diluant cellulosique.

Autres matériaux : à l'eau chaude.

# **RADICAL DÉCAPANT**

Décapant universel très puissant

Référence : 885 0000 00

## **PRECAUTIONS D'EMPLOI :**

Ouvrir le couvercle avec précaution après avoir perforé le couvercle à l'aide d'un clou afin d'éliminer la surpression.

Ne pas utiliser près d'un feu.

Bien ventiler l'endroit où aura lieu le décapage.

## **PROTECTION :**

Le port de lunettes et de gants est vivement recommandé.

Eviter le contact avec la peau, les yeux et les muqueuses.

## **HYGIÈNE ET SÉCURITÉ :**

Fiche de données de sécurité sur simple demande.

# PRIMAIRES

# ECOTHANE PRIMAIRE

Primaire glycérophtalique anticorrosion  
Intérieur / Extérieur

Édition : juil-03

Référence : 100 ---- --

## PRÉSENTATION :

Peinture primaire anticorrosion glycérophtalique modifié en phase solvant aliphatique.

Conditionnement : 25 kg

Teinte(s) : Gris ( 100280000 ) - Brun rouge ( 100180000 ) - Teintes standards - Teintes normalisées.

Classification : AFNOR NFT 36 005 - Famille I - classe 4a

## PRINCIPALES QUALITÉS :

Monocouche.

Ne contient ni plomb, ni chromate. Ne contient pas de solvants aromatiques.

Garnissant.

Application à la brosse ou pistolet.

## UTILISATIONS RECOMMANDÉES :

Protection des aciers et ouvrages métalliques avant surpeintures.

Charpentes / constructions métalliques / bennes / matériel agricole / Fonte.

## NE PAS UTILISER :

Sur supports gras, contaminés, rouillés, humides, condensants, ou gelés.

Ne pas utiliser directement sur fond alcalin, béton, galvanisé, aluminium, et inox.

En plein soleil.

## CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT A 20°C :

Viscosité	Densité NFT 30020	Extrait sec en Vol.	Extrait sec en poids	Point Eclair
CF 4 / 120"	1.5	56%	79%	> 21°C

Conservation : 2 années en emballage d'origine non ouvert (température > 5°C et < 30°C).

## CARACTÉRISTIQUES DU FILM SEC :

Après 7 jours de séchage à 23°C- Humidité 65 %.

Rendement théorique par couche à 100% de transfert : 7 m<sup>2</sup>/Kg.sur support lisse.

Consommation : 145 gr/m<sup>2</sup>.

Épaisseur du film sec / couche recommandée : 40 -50 micromètres

Aspect : Mat

## ATMOSPHERE OU MILIEU:

Intérieur	oui	Rural	oui
Extérieur	oui	Urbain	oui
Travaux neufs	non	Industriel	non
Maintenance	oui	Maritime	non

# ECOTHANE PRIMAIRE

Primaire glycérophtalique anticorrosion  
Intérieur / Extérieur

Référence : 100 ---- --

## PRÉPARATION DES SURFACES AVANT PEINTURE :

(Selon DTU 59.1)

DER 1 - Nettoyage chimique.

DER 2 - Nettoyage au solvant.

DER 3 - Décapage chimique.

DER 4 - Grenailage.

## PRÉPARATION DU PRODUIT :

Monocomposant.

Bien mélanger le produit avec un ustensile propre et approprié au volume.

25 kg : un agitateur électrique muni d'une turbine de 10/15 cm de diamètre - Vitesse lente.

## DILUTION :

Diluant	Pneumatique	Airless	Rouleau / Brosse
501 0015 00	10% à 20%	5 à 15%	0 à 5%

**NB:** dans le cas d'une application au pneumatique ou à l'airless, prévoir un taux de surconsommation de 20 à 40%

## SÉCHAGE :

Air : 23°C - Humidité relative : 65 %

1 couche sur support lisse.

Hors poussière	Sec / Manipulable	Dur à cœur	Etuvage	Recouvrable
2 heures	3 heures	7 jours	15 minutes à 80°C après 15 minutes de désolvatation	16 heures

## Recouvrable par :

Finitions : DERSPEED F.829

## HYGIÈNE ET SÉCURITÉ :

Fiche de données de sécurité sur simple demande.

# DEESPEED P.832

Primaire alkyde anticorrosion  
Intérieur / Extérieur

Édition : nov-04

Référence : 832 ---- --

## PRÉSENTATION :

Primaire alkyde anticorrosion à séchage rapide.  
Aspect mat / satin.

Conditionnement : 5 kg - 25 kg

Teinte(s) : Gris ( 832020100 ) - Blanc ( 832009000 ) - Teintes standards - Teintes normalisées.

Classification : AFNOR NFT 36 005 - Famille I - classe 6a

## PRINCIPALES QUALITÉS :

Monocouche.  
Résistant aux intempéries.  
Applicable à la brosse pour de petites surfaces.

## UTILISATIONS RECOMMANDÉES :

Aciers extérieurs situés en atmosphère rurale ou urbaine.  
Aciers intérieurs exposés à l'humidité.  
Ouvrages métalliques, chaudronnerie, réservoirs, matériel de manutention.

## NE PAS UTILISER :

Sur supports gras, contaminés, rouillés, humides, condensants, ou gelés.  
En plein soleil.  
Sur supports alcalins (galva, béton,...)

## CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT A 20°C :

Viscosité	Densité NFT 30020	Extrait sec en Vol.	Extrait sec en poids	Point Eclair
CF 6 / 25"	1.48	57%	75%	> 21°C

Conservation : 1 année en emballage d'origine non ouvert (température > 5°C et < 30°C).

## CARACTÉRISTIQUES DU FILM SEC :

Après 7 jours de séchage à 23°C- Humidité 65 %.  
Rendement théorique par couche à 100% de transfert : 7 m<sup>2</sup>/Kg.sur support lisse.  
Consommation : 150 gr/m<sup>2</sup>.  
Épaisseur du film sec / couche recommandée : 40 -50 micromètres  
Aspect : légèrement satiné

## ATMOSPHERE OU MILIEU:

Intérieur	oui	Rural	oui
Extérieur	oui	Urbain	oui
Travaux neufs	oui	Industriel	oui
Maintenance	oui	Maritime	non

# DER SPEED P.832

Primaire alkyde anticorrosion  
Intérieur / Extérieur

Référence : 832 ---- --

## PRÉPARATION DES SURFACES AVANT PEINTURE :

(Selon DTU 59.1)

DER 1 - Nettoyage chimique.

DER 2 - Nettoyage au solvant.

DER 3 - Décapage chimique.

DER 4 - Grenailage.

## PRÉPARATION DU PRODUIT :

Monocomposant.

Bien mélanger le produit avec un ustensile propre et approprié au volume.

5 kg : un couteau largeur 5 cm - Longueur 35/40 cm.

25 kg : un agitateur électrique muni d'une turbine de 10/15 cm de diamètre - Vitesse lente.

## DILUTION :

Diluant	Pneumatique	Airless	Rouleau / Brosse
501 0002 00	15% à 20%	5%	Retouches / Petites surfaces.
501 0005 00 électrostatique	10%		

**NB:** dans le cas d'une application au pneumatique ou à l'airless, prévoir un taux de surconsommation de 20 à 40%

## SÉCHAGE :

Air : 23°C - Humidité relative : 65 %

1 couche sur support lisse.

Hors poussière	Sec / Manipulable	Dur à cœur	Etuvage	Recouvrable
30 minutes	2 heures	7 jours	5 minutes à 80°C après 15 minutes de désolvation	24 heures

## Recouvrable par :

Finitions : DERSPEED F.829 - DERSPEED F.846

## HYGIÈNE ET SÉCURITÉ :

Fiche de données de sécurité sur simple demande.

# DER SPEED P.835

Primaire anticorrosion polyester phénolique  
Intérieur / Extérieur

Édition : sept-04

Référence : 835 ---- --

## PRÉSENTATION :

Primaire anticorrosion monocomposant à haute performance de type polyester phénolique.

**Conditionnement :** 5 kg - 20 kg

**Teinte(s) :** Gris (135280000).

**Classification :** AFNOR NFT 36 005 - Famille I - classe 4a

## PRINCIPALES QUALITÉS :

Excellente adhérence et résistance mécanique.

Protection anticorrosion supérieure : > 1 000 heures au brouillard salin et 250 heures bac Ford en système avec finition PU.

Sec et recouvrable rapidement par Alkyde, Epoxy et P.U.

## UTILISATIONS RECOMMANDÉES :

Métaux ferreux ou non ferreux situés en intérieur ou extérieur, exposés en ambiances agressives.

Acier galvanisés et aluminiums après préparation de surface, ( nous consulter).

Plastiques.

Constructions métalliques, chaudronnerie, bardages, carrosseries industrielles, citernes, réservoirs à pression, mobiliers urbains.

## NE PAS UTILISER :

Sur supports gras, contaminés, rouillés, humides, condensants, ou gelés.

En plein soleil.

**Ne pas recouvrir par une finition GRAFFINET.**

## CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT A 20°C :

Viscosité	Densité NFT 30020	Extrait sec en Vol.	Extrait sec en poids	Point Eclair
CF 6 / 30"	1.21	42%	60%	> 21°C

**Conservation :** 1 année en emballage d'origine non ouvert (température > 5°C et < 30°C).

## CARACTÉRISTIQUES DU FILM SEC :

Après 7 jours de séchage à 23°C- Humidité 65 %.

Rendement théorique par couche à 100% de transfert :

7 m<sup>2</sup>/Kg.sur support lisse.

Consommation : 150 gr/m<sup>2</sup>.

Épaisseur du film sec / couche recommandée :

50 - 60 micromètres

Aspect : mat satiné

## ATMOSPHERE OU MILIEU:

Intérieur	oui	Rural	oui
Extérieur	oui	Urbain	oui
Travaux neufs	oui	Industriel	oui
Maintenance	oui	Maritime	oui

# DESPPEED P.835

Primaire anticorrosion polyester phénolique  
Intérieur / Extérieur

Référence : 835 ---- --

## PRÉPARATION DES SURFACES AVANT PEINTURE :

(Selon DTU 59.1)

DER 1 - Nettoyage chimique.

DER 2 - Nettoyage au solvant.

DER 3 - Décapage chimique.

DER 4 - Grenailage.

## PRÉPARATION DU PRODUIT :

Monocomposant.

Bien mélanger le produit avec un ustensile propre et approprié au volume.

5 kg : un couteau largeur 5 cm - Longueur 35/40 cm.

20 kg : un agitateur électrique muni d'une turbine de 10/15 cm de diamètre - Vitesse lente.

## DILUTION :

Diluant	Pneumatique	Airless	Rouleau / Brosse
501 0002 00	15% à 20%	0% à 5%	Retouches / Petites surfaces.
505 0346 00 électrostatique	15%		

**NB:** dans le cas d'une application au pneumatique ou à l'airless, prévoir un taux de surconsommation de 20 à 40%

## SÉCHAGE :

Air : 23°C - Humidité relative : 65 %

1 couche sur support lisse.

Hors poussière	Sec / Manipulable	Dur à cœur	Étuvage	Recouvrable
30 minutes	2 heures	7 jours	30 minutes à 80°C après 15 minutes de désolvatation	Mini. 24 heures  Maxi. 96 heures

**Si ce délai est dépassé, il faut incorporer un diluant spécial dans la 1ère couche de finition afin de provoquer une légère détrempe du DESPEED P.835 et assurer ainsi une parfaite adhérence.**

Diluant spécial pour finition :

Pneumatique ou "Airless" : 502 0001 00

Rouleau, brosse, étuvage four: 501 0347 00

## Recouvrable par :

Finitions : DESPEED F.829 - F.846 - F.830 - F.840 - F.847 - F.861 - Alkydes, époxy, polyuréthannes.

## HYGIÈNE ET SÉCURITÉ :

Fiche de données de sécurité sur simple demande.

# DER SPEED P.854

Primaire d'impression réactif  
Intérieur / Extérieur

Édition : sept-04

Référence : 854 2800 00

## PRÉSENTATION :

Primaire d'adhérence et de protection à action passivante pour surfaces métalliques.  
Carrosserie industrielle, supports divers.

Conditionnement : 5 KG - 20 KG

Teinte(s) : Gris.

Classification : AFNOR NFT 36 005 - Famille I - classe 7c

## PRINCIPALES QUALITÉS :

Protection temporaire des surfaces métalliques.  
Résiste à l'eau et à la vapeur.  
Bonne adhérence sur métaux ferreux et alliages.  
Excellente sous couche pour P.U. et époxy.  
Bonne aptitude aux travaux de soudure.

## UTILISATIONS RECOMMANDÉES :

Aciers, aciers galvanisés, aluminium, tôles électrozinguées.

## NE PAS UTILISER :

Sur supports gras, contaminés, rouillés, humides, condensants, ou gelés.  
En plein soleil.

## CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT A 20°C :

Viscosité	Densité NFT 30020	Extrait sec en Vol.	Extrait sec en poids	Point Eclair
CF 4 / 70"	1.10	20%	38%	< 21°C

Conservation : 1 année en emballage d'origine non ouvert (température > 5°C et < 30°C).

## CARACTÉRISTIQUES DU FILM SEC :

Après 7 jours de séchage à 23°C- Humidité 65 %.

Rendement théorique par couche à 100% de transfert :

9 à 19m<sup>2</sup>/kg selon dilution (voir au recto)

Consommation : 110 à 50 gr/m<sup>2</sup>.

Épaisseur du film sec / couche recommandée :

10 - 20 micromètres

Aspect : mat

## ATMOSPHERE OU MILIEU:

Intérieur	oui	Rural	oui
Extérieur	oui	Urbain	oui
Travaux neufs	oui	Industriel	oui
Maintenance	oui	Maritime	oui

# DER SPEED P.854

Primaire d'impression réactif  
Intérieur / Extérieur

Référence : 854 2800 00

## PRÉPARATION DES SURFACES AVANT PEINTURE :

(Selon DTU 59.1)

DER 1 - Nettoyage chimique.

DER 2 - Nettoyage au solvant.

DER 3 - Décapage chimique.

DER 4 - Grenailage.

## PRÉPARATION DU PRODUIT :

Monocomposant.

Bien mélanger le produit avec un ustensile propre et approprié au volume.

5 KG : un couteau largeur 5 cm - Longueur 35/40 cm.

20KG : un agitateur électrique muni d'une turbine de 10/15 cm de diamètre - Vitesse lente.

## DILUTION :

Diluant	Pneumatique	Airless	Rouleau / Brosse
501 0002 00 normal	0% à 20%	0% à 10%	Retouches uniquement.
501 0354 00 lourd	0% à 20%	0% à 10%	
502 0002 00 réactif	100%	100%	

Dans le cadre d'une utilisation en wash primer dilution : 1/1 en volume avec le 502 0002 00 diluant réactif.

**NB:** dans le cas d'une application au pneumatique ou à l'airless, prévoir un taux de surconsommation de 20 à 40%

## SÉCHAGE :

Air : 23°C - Humidité relative : 65 %

1 couche sur support lisse.

Hors poussière	Sec / Manipulable	Dur à cœur	Etuvage	Recouvrable
5 à 15 minutes selon diluant	10 à 30 minutes selon diluant	24 heures	15 minutes à 80°C après 15 minutes de désolvatation	Mini. 2h Maxi. Aucun

## Recouvrable par :

Finitions : DERSPEED F.829 - F.846 - F.830 (int) - F.840 - F.847 - F.861 - Alkydes, époxy, polyuréthannes.

## HYGIÈNE ET SÉCURITÉ :

Fiche de données de sécurité sur simple demande.

# DER SPEED P.330

Primaire époxy phase solvant  
Intérieur / Extérieur (si recouvert)

Édition : sept-04

Référence : 330 0356 03

## PRÉSENTATION :

Primaire anticorrosion époxy/polyamide bi-composant.

**Conditionnement :** Kit 6 kg ( base= 5 kg / 330 8330 41= 1 kg) - Kit 24 kg ( base= 20 kg / 330 8330 41= 4 kg)

**Teinte(s) :** Blanc.

**Classification :** AFNOR NFT 36 005 - Famille I - classe 6b

## PRINCIPALES QUALITÉS :

Excellente adhérence.

Excellente résistance mécanique.

Bonne résistance aux huiles, graisses, et produits chimiques.

## UTILISATIONS RECOMMANDÉES :

Applicable sur aciers au carbone, aciers galvanisés ou électrozingués, convenablement préparés.

Machines outils, constructions industrielles.

## NE PAS UTILISER :

Sur supports gras, contaminés, rouillés, humides, condensants, ou gelés.

En plein soleil.

En extérieur sans être recouvert par une peinture de finition.

## CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT A 20°C :

Viscosité	Densité NFT 30020	Extrait sec en Vol.	Extrait sec en poids	Point Eclair
CA 4 / 150"	1.30	41%	58%	< 21°C

**Conservation :** 1 année en emballage d'origine non ouvert (température > 5°C et < 30°C).

## CARACTÉRISTIQUES DU FILM SEC :

Après 7 jours de séchage à 23°C- Humidité 65 %.

Rendement théorique par couche à 100% de transfert :

7,5 m<sup>2</sup>/Kg.sur support lisse.

Consommation : 135g/m<sup>2</sup>

Épaisseur du film sec / couche recommandée :

50 micromètres

Aspect : mat

## ATMOSPHERE OU MILIEU:

Intérieur	oui	Rural	oui
Extérieur	si recouvert	Urbain	oui
Travaux neufs	oui	Industriel	oui
Maintenance	oui	Maritime	non

# DER SPEED P.330

Primaire époxy phase solvant  
Intérieur / Extérieur (si recouvert)

Référence : 330 0356 03

## PRÉPARATION DES SURFACES AVANT PEINTURE :

(Selon DTU 59.1)

DER 1 - Nettoyage chimique.

DER 2 - Nettoyage au solvant.

DER 3 - Décapage chimique.

DER 4 - Grenailage.

## PRÉPARATION DU PRODUIT :

Bi-composant.

### Rapport de mélange base + durcisseur

	En poids	En volume
330 8330 41	5 / 1	4 / 1

Maturation avant application : 15 minutes

Durée d'utilisation : 8 heures

Bien mélanger le produit avec un ustensile propre et approprié au volume.

6 kg : un couteau largeur 5 cm - Longueur 35/40 cm.

24 kg : un agitateur électrique muni d'une turbine de 10/15 cm de diamètre - Vitesse lente.

## DILUTION :

Diluant	Pneumatique	Airless	Rouleau / Brosse
502 0001 00 époxy	10% à 20%	5% à 10%	retouches, petites surfaces

**NB:** dans le cas d'une application au pneumatique ou à l'airless, prévoir un taux de surconsommation de 20 à 40%

## SÉCHAGE :

Air : 23°C - Humidité relative : 65 %

1 couche sur support lisse.

Hors poussière	Sec / Manipulable	Dur	Etuvage	Recouvrable
30 minutes	2 heures	48 heures	10 minutes à 130°C après 15 minutes de désolvatation	Mini. 24 heures  Maxi. 1 semaine

## Recouvrable par :

Finitions : DERSPEED F.829 - F.846 - F.830 (en intérieur) - F.840 - F.847 - F.861.

## HYGIÈNE ET SÉCURITÉ :

Fiche de données de sécurité sur simple demande.

# FINITIONS

# DER SPEED F.846

Monocouche alkyde anticorrosion  
Intérieur / Extérieur

Édition : sept-04

Référence : 846 ---- --

## PRÉSENTATION :

Monocouche alkyde modifié avec inhibiteurs de corrosion.

Conditionnement : 5 kg - 20 kg

Teinte(s) : RAL/AFNOR et normalisées.

Classification : AFNOR NFT 36 005 - Famille I - classe 4

## PRINCIPALES QUALITÉS :

Monocouche garnissant.

Séchage rapide.

Bonne résistance aux intempéries.

## UTILISATIONS RECOMMANDÉES :

Protection des métaux ferreux en ambiance rurale ou urbaine.

Couche de finition sur primaires alkydes.

Matériels de manutention et agricole, biens d'équipement, mobilier urbain.

## NE PAS UTILISER :

Sur supports gras, contaminés, rouillés, humides, condensants, ou gelés.

Sur supports alcalins bruts, métaux non ferreux en direct.

En plein soleil.

## CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT A 20°C :

Viscosité	Densité NFT 30020	Extrait sec en Vol.	Extrait sec en poids	Point Eclair
CF 6 / 120"	1.25	56%	66%	> 21°C

Conservation : 1 année en emballage d'origine non ouvert (température > 5°C et < 30°C).

## CARACTÉRISTIQUES DU FILM SEC :

Après 7 jours de séchage à 23°C- Humidité 65 %.

Rendement théorique par couche à 100% de transfert : 7 m<sup>2</sup>/Kg.sur support lisse.

Consommation : 140 gr/m<sup>2</sup>.

Épaisseur du film sec / couche recommandée : 60 micromètres

Aspect : satiné ou brillant

## ATMOSPHERE OU MILIEU:

Intérieur	oui	Rural	oui
Extérieur	oui	Urbain	oui
Travaux neufs	oui	Industriel	non
Maintenance	oui	Maritime	non

# DER SPEED F.846

Monocouche alkyde anticorrosion  
Intérieur / Extérieur

Référence : 846 ---- --

## PRÉPARATION DES SURFACES AVANT PEINTURE :

(Selon DTU 59.1)

DER 1 - Nettoyage chimique.

DER 2 - Nettoyage au solvant.

DER 3 - Décapage chimique.

DER 4 - Grenailage.

## PRÉPARATION DU PRODUIT :

Monocomposant.

Bien mélanger le produit avec un ustensile propre et approprié au volume.

5 kg : un couteau largeur 5 cm - Longueur 35/40 cm.

20 kg : un agitateur électrique muni d'une turbine de 10/15 cm de diamètre - Vitesse lente.

## DILUTION :

Diluant	Pneumatique	Airless	Rouleau / Brosse
501 0002 00	15% à 20%	10% à 15%	Ne pas diluer Retouches / Petite surface.

**NB:** dans le cas d'une application au pneumatique ou à l'airless, prévoir un taux de surconsommation de 20 à 40%

## SÉCHAGE :

Air : 23°C - Humidité relative : 65 %

1 couche sur support lisse.

Hors poussière	Sec / Manipulable	Dur	Etuvage	Recouvrable
30 minutes	2 heures	7 jours	15 minutes à 80°C après 15 minutes de désolvatation	Mini: Mouillé sur mouillé ou 24h

## Applicable sur :

Primaires : DERSPEED P.830 - P.832 - P.835 - P854.

## HYGIÈNE ET SÉCURITÉ :

Fiche de données de sécurité sur simple demande.

# DERIFER

Laque polyuréthane antirouille brillante. Protection des bois et métaux.  
Intérieur / Extérieur

Édition : sept-04

Référence : 889 ---- --

## PRÉSENTATION :

Peinture laque à base de résines polyuréthanes modifiées et de pigments sélectionnés inhibiteurs de corrosion (phosphate de zinc).

Conditionnement : 1 L - 2.5 L - 20 L

Teinte(s) : Selon nuancier.

Classification : AFNOR NFT 36 005 - Famille I - classe 4a

## PRINCIPALES QUALITÉS :

Application directe sans primaire sur les surfaces saines, propres et sèches.

Excellente tenue à la corrosion.

Excellente tenue aux intempéries.

Gain et économie de temps (pas d'emploi de sous-couche antirouille).

## UTILISATIONS RECOMMANDÉES :

Travaux extérieurs et intérieurs.

Protection des charpentes métalliques, volets, tuyauteries, matériels de chantier, etc... contre la corrosion.

Protection des boiseries, clotures.

## NE PAS UTILISER :

Sur supports gras, contaminés, rouillés, humides, condensants, ou gelés.

En plein soleil.

Sur alliage sans primaire adapté.

Sur supports alcalins bruts.

## CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT A 20°C :

Viscosité	Densité NFT 30020	Extrait sec en poids	Point Eclair
Brookfiel / 1300	1.100 / 1.250	70%	< 23°C

Conservation : 2 années en emballage d'origine non ouvert (température > 5°C et < 30°C).

## CARACTÉRISTIQUES DU FILM SEC :

Après 7 jours de séchage à 23°C- Humidité 65 %.

Rendement théorique par couche à 100% de transfert : 12 m<sup>2</sup>/L. sur support lisse.

Consommation : 80 gr/m<sup>2</sup>.

Épaisseur du film sec / couche recommandée : 20µ / 25µ

Aspect : brillant.

## ATMOSPHERE OU MILIEU:

Intérieur	oui	Rural	oui
Extérieur	oui	Urbain	oui
Travaux neufs	oui	Industriel	oui
Maintenance	oui	Maritime	non

# DERIFER

Laque polyuréthane antirouille brillante. Protection des bois et métaux.  
Intérieur / Extérieur

Référence : 889 ---- --

## PRÉPARATION DES SURFACES AVANT PEINTURE :

(Selon DTU 59.1)

DER 1 - Nettoyage chimique.

DER 2 - Nettoyage au solvant.

DER 3 - Décapage chimique.

DER 4 - Grenailage.

## PRÉPARATION DU PRODUIT :

Monocomposant.

Bien mélanger le produit avec un ustensile propre et approprié au volume.

2.5 L : un couteau largeur 5 cm - Longueur 35/40 cm.

20 L : un agitateur électrique muni d'une turbine de 10/15 cm de diamètre - Vitesse lente.

## DILUTION :

Diluant	Pneumatique	Airless	Rouleau / Brosse
501 0002 00 Synthétique ou 501 0015 00 W.S	10%	5%	5% pour la 1ère couche

**NB:** dans le cas d'une application au pneumatique ou à l'airless, prévoir un taux de surconsommation de 20 à 40%

## SÉCHAGE :

Air : 23°C - Humidité relative : 65 %

1 couche sur support lisse.

Hors poussière	Sec / Manipulable	Dur	Etuvage	Recouvrable
2 à 3 heures	6 heures	24 heures	Non concerné	24 heures

## HYGIÈNE ET SÉCURITÉ :

Fiche de données de sécurité sur simple demande.

# DER SPEED F.829

Laque antirouille alkyde-uréthane  
Intérieur / Extérieur

Édition : sept-04

Référence : 829 ---- --

## PRÉSENTATION :

Peinture laque alkyde uréthane garnissante haut brillant ou satinée tendue.

Conditionnement : 5 kg - 20 kg

Teinte(s) : RAL/AFNOR et normalisées.

Classification : AFNOR NFT 36 005 - Famille I - classe 4a

## PRINCIPALES QUALITÉS :

Haut brillant conférant une excellente résistance aux intempéries.

Stabilité des couleurs.

Souplesse et insensibilité à l'eau.

Excellent accrochage sur anciennes laques adhérentes.

## UTILISATIONS RECOMMANDÉES :

Métaux ferreux ou galvanisés revêtus de DERSPEED P.835 ou P854.

Métaux ferreux revêtus de DERSPEED P.835 ou P832.

Anciennes peintures laques adhérentes et insensibles aux solvants.

Chaudronnerie, matériel agricole, de manutention, ouvrages industriels.

## NE PAS UTILISER :

Sur supports gras, contaminés, rouillés, humides, condensants, ou gelés.

Sur supports alcalins bruts ou métalliques non ferreux.

En plein soleil.

## CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT A 20°C :

Viscosité	Densité NFT 30020	Extrait sec en Vol.	Extrait sec en poids	Point Eclair
Légèrement thixotrope	1.05 brillant / 1.2 satiné	Brillant : 52% - Satiné 56%	Brillant : 65% - Satiné 68%	55°C < P.E > 21°C

Conservation : 1 année en emballage d'origine non ouvert (température > 5°C et < 30°C).

## CARACTÉRISTIQUES DU FILM SEC :

Après 7 jours de séchage à 23°C- Humidité 65 %.

Rendement théorique par couche à 100% de transfert :

7 m<sup>2</sup>/Kg.sur support lisse.

Consommation : 140 gr/m<sup>2</sup>.

Épaisseur du film sec / couche recommandée :

35 - 45 micromètres

Aspect : satiné ou brillant

## ATMOSPHERE OU MILIEU:

Intérieur	oui	Rural	oui
Extérieur	oui	Urbain	oui
Travaux neufs	oui	Industriel	oui
Maintenance	oui	Maritime	non

# DER SPEED F.829

Laque antirouille alkyde-uréthane  
Intérieur / Extérieur

Référence : 829 ---- --

## PRÉPARATION DES SURFACES AVANT PEINTURE :

(Selon DTU 59.1)

DER 1 - Nettoyage chimique.

DER 2 - Nettoyage au solvant.

DER 3 - Décapage chimique.

DER 4 - Grenailage.

## PRÉPARATION DU PRODUIT :

Monocomposant.

Bien mélanger le produit avec un ustensile propre et approprié au volume.

5 kg : un couteau largeur 5 cm - Longueur 35/40 cm.

20 kg : un agitateur électrique muni d'une turbine de 10/15 cm de diamètre - Vitesse lente.

## DILUTION :

Diluant	Pneumatique	Airless	Rouleau / Brosse
501 0002 00 Synthétique 501 0015 00 White Spirit	10% à 15%	5 à 10%	Brosse : 5% à 10%  Rouleau : 5%

**NB:** dans le cas d'une application au pneumatique ou à l'airless, prévoir un taux de surconsommation de 20 à 40%

## SÉCHAGE :

Air : 23°C - Humidité relative : 65 %

1 couche sur support lisse.

Hors poussière	Sec / Manipulable	Dur à cœur	Etuvage	Recouvrable
2 à 3 heures	5 à 6 heures	5 jours	Non concerné	Mini : 24 heures  Maxi : aucun

## Applicable sur :

Primaires : DERSPEED P.830 - P.832 - P.835 - P854.

## HYGIÈNE ET SÉCURITÉ :

Fiche de données de sécurité sur simple demande.

# DER SPEED F.309

Laque acrylique monocomposante satinée ou brillante à séchage rapide. (solvantée)  
Intérieur / Extérieur

Édition : oct-04

Référence : 309 ---- --

## PRÉSENTATION :

Monocouche acrylique modifiée avec inhibiteurs de corrosion.  
Aspect brillant ou satiné.

Conditionnement : 5 kg - 20 kg

Teinte(s) : RAL/AFNOR et normalisées.

Classification : AFNOR NFT 36 005 - Famille I - classe 7b1

## PRINCIPALES QUALITÉS :

Résistance aux intempéries - Séchage très rapide.

Très garnissant et séchage rapide - Monocomposant. Très bonne adhérence et souplesse.

Application sur acier galvanisé/aluminium/inox/A.B.S. Electrozingué correctement préparé (Primaire P 854).

## UTILISATIONS RECOMMANDÉES :

Protection des métaux ferreux en ambiance rurale ou urbaine.

Couche de finition sur primaires alkydes.

Matériels de manutention et agricole, biens d'équipement, mobilier urbain.

Bonne adhérence sur matière plastique.

## NE PAS UTILISER :

Sur supports gras, contaminés, rouillés, humides, condensants, ou gelés.

En plein soleil.

## CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT A 20°C :

Viscosité	Densité NFT 30020	Extrait sec en Vol.	Extrait sec en poids	Point Eclair
CF 4 / 70"	1.1	38%	53%	< 21°C

Conservation : 1 année en emballage d'origine non ouvert (température > 5°C et < 30°C).

## CARACTÉRISTIQUES DU FILM SEC :

Après 7 jours de séchage à 23°C- Humidité 65 %.

Rendement théorique par couche à 100% de transfert : 9.5 m<sup>2</sup>/Kg.sur support lisse.

Consommation : 105 gr/m<sup>2</sup>.

Épaisseur du film sec / couche recommandée : 65 micromètres

Aspect : satiné ou brillant

## ATMOSPHERE OU MILIEU:

Intérieur	oui	Rural	oui
Extérieur	oui	Urbain	oui
Travaux neufs	oui	Industriel	non
Maintenance	oui	Maritime	non

# DER SPEED F.309

Laque acrylique monocomposante satinée à séchage rapide. (solvantée)  
Intérieur / Extérieur

Référence : 309 ---- --

## PRÉPARATION DES SURFACES AVANT PEINTURE :

(Selon DTU 59.1)

DER 1 - Nettoyage chimique.

DER 2 - Nettoyage au solvant.

DER 3 - Décapage chimique.

DER 4 - Grenailage.

## PRÉPARATION DU PRODUIT :

Monocomposant.

Bien mélanger le produit avec un ustensile propre et approprié au volume.

5 kg : un couteau largeur 5 cm - Longueur 35/40 cm.

20 kg : un agitateur électrique muni d'une turbine de 10/15 cm de diamètre - Vitesse lente.

## DILUTION :

Diluant	Pneumatique	Airless	Rouleau / Brosse
501 0002 00	10% à 20%	0% à 10%	0% à 5%

**NB:** dans le cas d'une application au pneumatique ou à l'airless, prévoir un taux de surconsommation de 20 à 40%

## SÉCHAGE :

Air : 23°C - Humidité relative : 65 %

1 couche sur support lisse.

Hors poussière	Sec / Manipulable	Dur	Etuvage	Recouvrable
10 à 15 minutes	35 à 45 minutes	24 heures	20 minutes à 70°C après 10 minutes de désolvatation	45 minutes

## Recouvrable par :

Lui même.(Attention - Acrylique = risque d'enterrement du film)

## Applicable sur :

Primaires : DERSPEED P854.

## HYGIÈNE ET SÉCURITÉ :

Fiche de données de sécurité sur simple demande.

# DER SPEED F.830

Laque époxy bi-composant  
Intérieur

Édition : sept-04

Référence : 830 ---- --

## PRÉSENTATION :

Finition époxy à séchage rapide réticulée avec une résine polyamide.  
Aspect brillant ou satiné.

**Conditionnement :** Brillant : kit 5 KG ( base = 4 kg / 330 8330 00 = 1 kg ) -  
kit 25 KG ( base = 20 kg / 330 8330 00 = 5 kg )  
Satin : kit 6 KG ( base = 5 kg / 330 8330 41 =1 kg )  
kit 24 KG ( base = 20 kg / 330 8330 41 =4 kg )

**Teinte(s) :** RAL/AFNOR et normalisées.

**Classification :** AFNOR NFT 36 005 - Famille I - classe 6b

## PRINCIPALES QUALITÉS :

Excellente adhérence.  
Excellente résistance mécanique.  
Bonne résistance aux huiles, graisses, et produits chimiques (nous consulter).

## UTILISATIONS RECOMMANDÉES :

Protection des surfaces exposées aux agressions mécaniques et/ou chimiques.  
Machines outils, moteurs, constructions industrielles.

## NE PAS UTILISER :

Sur supports gras, contaminés, rouillés, humides, condensants, ou gelés.  
En extérieur.

## CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT A 20°C :

Viscosité	Densité NFT 30020	Extrait sec en Vol.	Extrait sec en poids	Point Eclair
CA 4 / 35"	1.20	Brillant : 51% - Satiné 47%	Brillant : 63% - Satiné 61%	< 21°C

**Conservation :** 1 année en emballage d'origine non ouvert (température > 5°C et < 30°C).

## CARACTÉRISTIQUES DU FILM SEC :

Après 7 jours de séchage à 23°C- Humidité 65 %.

Rendement théorique par couche à 100% de transfert :

7 m<sup>2</sup>/Kg. Sur support lisse.

Consommation : 140 gr/m<sup>2</sup>.

Épaisseur du film sec / couche recommandée :

50 micromètres

Aspect : brillant ou satiné

## ATMOSPHERE OU MILIEU:

Intérieur	oui	Rural	oui
Extérieur	non	Urbain	oui
Travaux neufs	oui	Industriel	oui
Maintenance	oui	Maritime	non

# DER SPEED F.830

Laque époxy bi-composant  
Intérieur

Référence : 830 ---- --

## PRÉPARATION DES SURFACES AVANT PEINTURE :

(Selon DTU 59.1)

DER 1 - Nettoyage chimique.

DER 2 - Nettoyage au solvant.

DER 3 - Décapage chimique.

DER 4 - Grenailage.

## PRÉPARATION DU PRODUIT :

Bi-composant.

### **Rapport de mélange base + durcisseur**

	En poids	En volume
Brillant 330 8330 00	4 / 1	3 / 1
Satiné 330 8330 41	5 / 1	4 / 1

Maturation avant application : 15 minutes

Durée d'utilisation : 8 heures

Bien mélanger le produit avec un ustensile propre et approprié au volume.

5 KG : un couteau largeur 5 cm - Longueur 35/40 cm.

25 KG : un agitateur électrique muni d'une turbine de 10/15 cm de diamètre - Vitesse lente.

## DILUTION :

Diluant	Pneumatique	Airless	Rouleau / Brosse
502 0001 00 époxy	10 à 15%	5% à 10%	Retouches, petites surfaces

**NB:** dans le cas d'une application au pneumatique ou à l'airless, prévoir un taux de surconsommation de 20 à 40%

## SÉCHAGE :

Air : 23°C - Humidité relative : 65 %

1 couche sur support lisse.

Hors poussière	Sec / Manipulable	Dur à cœur	Etuvage	Recouvrable
1 heure	4 heures	3 jours	15 minutes à 80°C après 15 minutes de désolvation	Mini. 24 heures  Maxi. 3 jours

## Applicable sur :

Primaires : DERSPEED P.830 - P.832 - P.835 - P854.

## HYGIÈNE ET SÉCURITÉ :

Fiche de données de sécurité sur simple demande.

# DER SPEED F.840

Laque polyuréthane bi-composant  
Intérieur / Extérieur

Édition : sept-04

Référence : 840 ---- --

## PRÉSENTATION :

Laque polyuréthane acrylique bi-composant réticulant avec un isocyanate aliphatique .

**Conditionnement :** Kit 5 kg ( base= 4 kg / 506 8005 00 = 1 kg) - Kit 25 kg ( base= 20 kg / 506 8005 00= 5 kg)

**Teinte(s) :** RAL/AFNOR et normalisées.

**Classification :** AFNOR NFT 36 005 - Famille I - classe 6a

## PRINCIPALES QUALITÉS :

Très grande résistance aux intempéries, aux rayons ultra violet .

Bonne résistance aux acides et aux bases dilués.

Très bonne adhérence et souplesse en direct sur acier galvanisé/aluminium/inox/A.B.S./Electrozingué

## UTILISATIONS RECOMMANDÉES :

Carrosserie - Matériel de transport - Bardages industriels - Machines outils.

Enseignes publicitaires - Mobilier urbain.

## NE PAS UTILISER :

Sur supports gras, contaminés, rouillés, humides, condensants, ou gelés.

En plein soleil.

## CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT A 20°C :

Viscosité	Densité NFT 30020	Extrait sec en Vol.	Extrait sec en poids	Point Eclair
CA 4 / 35"	1.20	54%	64%	< 21°C

**Conservation :** 1 année en emballage d'origine non ouvert (température > 5°C et < 30°C).

## CARACTÉRISTIQUES DU FILM SEC :

Après 7 jours de séchage à 23°C- Humidité 65 %.

Rendement théorique par couche à 100% de transfert : 9 m<sup>2</sup>/Kg sur support lisse.

Consommation : 110 gr/m<sup>2</sup>.

Épaisseur du film sec / couche recommandée : 40 - 45 micromètres

Aspect : brillant ou satiné

## ATMOSPHERE OU MILIEU:

Intérieur	oui	Rural	oui
Extérieur	oui	Urbain	oui
Travaux neufs	oui	Industriel	oui
Maintenance	oui	Maritime	oui

# DER SPEED F.840

Laque polyuréthane bi-composant  
Intérieur / Extérieur

Référence : 840 ---- --

## PRÉPARATION DES SURFACES AVANT PEINTURE :

(Selon DTU 59.1)

DER 1 - Nettoyage chimique.

DER 2 - Nettoyage au solvant.

DER 3 - Décapage chimique.

DER 4 - Grenailage.

## PRÉPARATION DU PRODUIT :

Bi-composant.

### Rapport de mélange base + durcisseur

En poids                      En volume

506 8005 00                      4 / 1                      3 / 1

Maturation avant application :                      15 minutes

Durée d'utilisation :                      4 heures

Bien mélanger le produit avec un ustensile propre et approprié au volume.

5 kg : un couteau largeur 5 cm - Longueur 35/40 cm.

25 kg : un agitateur électrique muni d'une turbine de 10/15 cm de diamètre - Vitesse lente.

## DILUTION :

Diluant	Pneumatique	Airless	Rouleau / Brosse
505 0346 00 standard 505 0341 00 rapide 505 0340 00 lent	5% à 10%	0% à 5%	Ne pas diluer Retouches / Petite surface.

**NB:** dans le cas d'une application au pneumatique ou à l'airless, prévoir un taux de surconsommation de 20 à 40%

## SÉCHAGE :

Air : 23°C - Humidité relative : 65 %

Hors poussière	Sec / Manipulable	Dur à cœur	Etuvage	Recouvrable
30 minutes	2 heures	12 heures	15 minutes à 80°C après 15 minutes de désolvatation	Mini. 12 heures  Maxi. 48 heures

## Applicable sur :

Primaires : DERSPEED P.830 - P.835 - P854.

## HYGIÈNE ET SÉCURITÉ :

Fiche de données de sécurité sur simple demande.

# DER SPEED V.840

VERNIS BRILLANT  
Intérieur / Extérieur

Édition : sept-04

**Référence :** V. 840

## **PRÉSENTATION :**

Vernis polyuréthane acrylique bi-composant réticulant avec un isocyanate aliphatique .

**Conditionnement :** Kit 3,4 kg ( base= 2,4 kg / durcisseur = 1 kg) - Kit 17 kg ( base= 12 kg / durcisseur = 5 kg)

**Teinte(s) :** incolore

**Classification :** AFNOR NFT 36 005 - Famille I - classe 6a

## **PRINCIPALES QUALITÉS :**

Très grande résistance aux intempéries, aux rayons ultra violet .

Bonne résistance aux acides et aux bases dilués.

Très bonne adhérence et souplesse en direct sur acier galvanisé/aluminium/inox/A.B.S./Electrozingué et plus généralement sur les supports métalliques et minéraux très fermés.

## **UTILISATIONS RECOMMANDÉES :**

Carrosserie - Matériel de transport - Bardages industriels - Machines outils.

Enseignes publicitaires - Mobilier urbain.

## **NE PAS UTILISER :**

Sur supports gras, contaminés, rouillés, humides, condensants, ou gelés.

En plein soleil.

## **CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT A 20°C :**

Viscosité	Densité NFT 30020	Extrait sec en Vol.	Extrait sec en poids	Point Eclair
CA 4 / 35"	1.20	54%	64%	< 21°C

**Conservation :** 1 année en emballage d'origine non ouvert (température > 5°C et < 30°C).

## **CARACTÉRISTIQUES DU FILM SEC :**

Après 7 jours de séchage à 23°C- Humidité 65 %.

Rendement théorique par couche à 100% de transfert : 9 m<sup>2</sup>/Kg sur support lisse.

Consommation : 110 gr/m<sup>2</sup>.

Épaisseur du film sec / couche recommandée : 40µ / 45µ

Aspect : brillant

## **ATMOSPHERE OU MILIEU:**

Intérieur	oui	Rural	oui
Extérieur	oui	Urbain	oui
Travaux neufs	oui	Industriel	oui
Maintenance	oui	Maritime	oui

# DERSPPEED V.840

VERNIS BRILLANT

Intérieur / Extérieur

Référence : V.840

## PRÉPARATION DES SURFACES AVANT PEINTURE :

(Selon DTU 59.1)

DER 1 - Nettoyage chimique.

DER 2 - Nettoyage au solvant.

DER 3 - Décapage chimique.

DER 4 - Grenailage.

## PRÉPARATION DU PRODUIT :

Bi-composant.

### Rapport de mélange base + durcisseur

En poids

Durc. 506 8005 00 2,4 / 1 pour une application au pistolet

Durc. 506 8005 00 12 / 5 pour une application au pistolet

**NB: pour une application au rouleau, utiliser le durcisseur 506 8060 00 dans le rapport suivant:**

Durc. 506 8060 00 2,4 / 0,5

Durc. 506 8060 00 12 / 2,5

Maturation avant application : 15 minutes

Durée d'utilisation : 4 heures

Bien mélanger le produit avec un ustensile propre et approprié au volume.

Kit de 3,4kg : un couteau largeur 5 cm - Longueur 35/40 cm.

Kit de 17 kg : un agitateur électrique muni d'une turbine de 10/15 cm de diamètre - Vitesse lente.

## DILUTION :

Diluant	Pneumatique	Airless	Rouleau / Brosse
505 0346 00 standard 505 0341 00 rapide 505 0340 00 lent	5% à 10%	0% à 5%	Ne pas diluer.

**NB:** dans le cas d'une application au pneumatique ou à l'airless, prévoir un taux de surconsommation de 20 à 40%

## SÉCHAGE :

Air : 23°C - Humidité relative : 65 %

Hors poussière	Sec / Manipulable	Dur à cœur	Etuvage	Recouvrable
30 minutes	2 heures	12 heures	15 minutes à 80°C après 15 minutes de désolvatation	Mini. 12 heures  Maxi. 48 heures

## Applicable sur :

Primaires : DERSPEED P.830 - P.835 - P854.

## HYGIÈNE ET SÉCURITÉ :

Fiche de données de sécurité sur simple demande.

# DER SPEED F.847 S

Laque polyuréthane bi-composant d'aspect structuré  
Intérieur / Extérieur

Édition : sept-04

Référence : 847 ---- --

## PRÉSENTATION :

Laque polyuréthane acrylique bi-composant réticulant avec un isocyanate aliphatique.

**Conditionnement :** KIT 5 KG ( base= 4 kg / 506 8005 00= 1 kg) - KIT 25 KG ( base= 20 kg / 506 8005 00= 5 kg).

**Teinte(s) :** RAL/AFNOR et normalisées.

**Classification :** AFNOR NFT 36 005 - Famille I - classe 6a.

## PRINCIPALES QUALITÉS :

Grande résistance aux intempéries et aux U.V.  
Adhérence directe sur polyester dégraissé.  
Bonne résistance aux solvants, acides et bases dilués.  
Aspect structuré atténuant les irrégularités du support.

## UTILISATIONS RECOMMANDÉES :

Tous matériels pour lesquels on demande une bonne protection et un aspect structuré atténuant les irrégularités du support.

## NE PAS UTILISER :

Ne pas utiliser directement sur galvanisé, aluminium, et inox.  
Sur supports gras, contaminés, rouillés, humides, condensants, ou gelés.  
En plein soleil.

## CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT A 20°C :

Viscosité	Densité NFT 30020	Extrait sec en Vol.	Extrait sec en poids	Point Eclair
THIXOTROPE	1.25	55%	63%	< 21°C

**Conservation :** 1 année en emballage d'origine non ouvert (température > 5°C et < 30°C).

## 1 couche sur support lisse.

Après 7 jours de séchage à 23°C- Humidité 65 %.  
Rendement théorique par couche à 100% de transfert : 9 m<sup>2</sup>/Kg. sur support lisse.  
Consommation : 110 gr/m<sup>2</sup>.  
Épaisseur du film sec / couche recommandée : 50 micromètres  
Aspect : brillant

## ATMOSPHERE OU MILIEU:

Intérieur	oui	Rural	oui
Extérieur	oui	Urbain	oui
Travaux neufs	oui	Industriel	oui
Maintenance	oui	Maritime	oui

# DER SPEED F.847 S

Laque polyuréthane bi-composant d'aspect structuré  
Intérieur / Extérieur

Référence : 847 ---- --

## PRÉPARATION DES SURFACES AVANT PEINTURE :

(Selon DTU 59.1)

DER 1 - Nettoyage chimique.

DER 2 - Nettoyage au solvant.

DER 3 - Décapage chimique.

DER 4 - Grenailage.

## PRÉPARATION DU PRODUIT :

Bi-composant.

### **Rapport de mélange base + durcisseur**

	En poids	En volume
506 8005 00	4 / 1	3 / 1

Maturation avant application : 15 minutes

Durée d'utilisation : 4 heures

Bien mélanger le produit avec un ustensile propre et approprié au volume.

5 KG : un couteau largeur 5 cm - Longueur 35/40 cm.

25 KG : un agitateur électrique muni d'une turbine de 10/15 cm de diamètre - Vitesse lente.

## DILUTION :

Diluant	Pneumatique	Airless	Rouleau / Brosse
505 0346 00 standard 505 0341 00 rapide 505 0340 00 lent	5% à 10%	0% à 5%	Ne pas diluer Retouches / Petite surface.

**NB:** dans le cas d'une application au pneumatique ou à l'airless, prévoir un taux de surconsommation de 20 à 40%

## SÉCHAGE :

Air : 23°C - Humidité relative : 65 %

1 couche sur support lisse.

Hors poussière	Sec / Manipulable	Dur à cœur	Etuvage	Recouvrable
30 minutes	6 heures	24 heures	20 minutes à 85°C après 15 minutes de désolvatation	Mini. 8 heures  Maxi. 72h

## Applicable sur :

Primaires : DERSPEED P.830 - P.835 - P854.

## HYGIÈNE ET SÉCURITÉ :

Fiche de données de sécurité sur simple demande.

# DER SPEED F.861

Laque polyuréthane bi-composant  
Intérieur / Extérieur

Édition : sept-04

Référence : 861 ---- --

## PRÉSENTATION :

Laque polyuréthane mixte polyester/acrylique réticulant avec un isocyanate aliphatique.

**Conditionnement :** Kit 7kg ( base = 5 kg / 506 8005 00 =2 kg) - Kit 28kg ( base = 20kg / 506 8005 00 = 8kg).

**Teinte(s) :** RAL/AFNOR et normalisées.

**Classification :** AFNOR NFT 36 005 - Famille I - classe 6a.

## PRINCIPALES QUALITÉS :

Très grande résistance aux intempéries .

Très grande résistance aux ambiances chimiques.

Très garnissante, brillant élevé et durable. Adapté pour les grandes surfaces. Recommandé lorsqu'il faut réunir protection et excellente présentation.

## UTILISATIONS RECOMMANDÉES :

Carrosserie de poids lourds, matériel de transport.

Bardage industriel, matériel médical et agro-alimentaire.

Tous matériels exigeant la meilleure protection et le meilleur aspect.

## NE PAS UTILISER :

Ne pas utiliser directement sur galvanisé, aluminium, et inox.

Sur supports gras, contaminés, rouillés, humides, condensants, ou gelés.

En plein soleil.

## CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT A 20°C :

Viscosité	Densité NFT 30020	Extrait sec en Vol.	Extrait sec en poids	Point Eclair
CA 4 / 40"	1.20	58%	70%	< 21°C

**Conservation :** 1 année en emballage d'origine non ouvert (température > 5°C et < 30°C).

## CARACTÉRISTIQUES DU FILM SEC :

Après 7 jours de séchage à 23°C- Humidité 65 %.

Rendement théorique par couche à 100% de transfert :

10 m<sup>2</sup>/Kg.sur support lisse.

Consommation : 100 gr/m<sup>2</sup>.

Épaisseur du film sec / couche recommandée :

40 micromètres

Aspect : brillant ou satiné

## ATMOSPHERE OU MILIEU:

Intérieur	oui	Rural	oui
Extérieur	oui	Urbain	oui
Travaux neufs	oui	Industriel	oui
Maintenance	oui	Maritime	oui

# DER SPEED F.861

Laque polyuréthane bi-composant  
Intérieur / Extérieur

Référence : 861 ---- --

## PRÉPARATION DES SURFACES AVANT PEINTURE :

(Selon DTU 59.1)

DER 1 - Nettoyage chimique.

DER 2 - Nettoyage au solvant.

DER 3 - Décapage chimique.

DER 4 - Grenailage.

## PRÉPARATION DU PRODUIT :

Bi-composant.

### Rapport de mélange base + durcisseur

	En poids	En volume
506 8005 00	5 / 2	4 / 2

Maturation avant application : 15 minutes

Durée d'utilisation : 4 heures

Bien mélanger le produit avec un ustensile propre et approprié au volume.

7 KG : un couteau largeur 5 cm - Longueur 35/40 cm.

28 KG : un agitateur électrique muni d'une turbine de 10/15 cm de diamètre - Vitesse lente.

## DILUTION :

Diluant	Pneumatique	Airless	Rouleau / Brosse
505 0346 00 standard 505 0341 00 rapide 505 0340 00 lent	10% à 15%	5%	Ne pas diluer Retouches / Petite surface.

**NB:** dans le cas d'une application au pneumatique ou à l'airless, prévoir un taux de surconsommation de 20 à 40%

## SÉCHAGE :

Air : 23°C - Humidité relative : 65 %

1 couche sur support lisse.

Hors poussière	Sec / Manipulable	Dur à cœur	Etuvage	Recouvrable
30 minutes	6 heures	24 heures	20 minutes à 80°C après 10 minutes de désolvation	Mini. 24 heures  Maxi. 3 jours

## Applicable sur :

Primaires : DERSPEED P.830 - P.835 - P854.

## HYGIÈNE ET SÉCURITÉ :

Fiche de données de sécurité sur simple demande.

# DER ALU

## PEINTURE ALUMINIUM HAUTE TEMPERATURE Intérieur

Édition : nov-04

Référence : 375 0600 00

### **PRÉSENTATION :**

Peinture aluminium à base de résines spéciales et de pigments aluminium sélectionnés.

**Conditionnement :** 4 L

**Teinte(s) :** Aluminium.

**Classification :** AFNOR NFT 36005 - Famille I - classe 10 - sub/h

### **PRINCIPALES QUALITÉS :**

Bonne tenue aux températures élevées (maximum 200°C).

Bonne tenue au contact des huiles et graisses.

### **UTILISATIONS RECOMMANDÉES :**

Protection haute température (200°C en continu) des tuyauteries, carters moteur, cheminées, chaudières, échappements.

### **NE PAS UTILISER :**

Sur supports gras, contaminés, rouillés, humides, condensants, ou gelés.

En plein soleil.

Sur des supports mal préparés

A l'extérieur.

### **CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT A 20°C :**

Viscosité	Densité NFT 30020	Extrait sec en Vol.	Extrait sec en poids	Point Eclair
CA 2.5 / 45"	1,00	36%	43%	> 21°C

**Conservation :** 1 année en emballage d'origine non ouvert (température > 5°C et < 30°C).

### **CARACTÉRISTIQUES DU FILM SEC :**

Après 7 jours de séchage à 23°C- Humidité 65 %.

Rendement théorique par couche à 100% de transfert : 10 m<sup>2</sup>/L. sur support lisse.

Consommation : 100 ml/m<sup>2</sup>.

Épaisseur du film sec / couche recommandée : 30µ

Aspect : demi brillant

### **ATMOSPHERE OU MILIEU:**

Intérieur	oui	Rural	oui
Extérieur	oui	Urbain	oui
Travaux neufs	oui	Industriel	oui
Maintenance	oui	Maritime	non

# DER ALU

## PEINTURE ALUMINIUM HAUTE TEMPERATURE Intérieur

Référence : 375 0600 00

### **PRÉPARATION DES SURFACES AVANT PEINTURE :**

(Selon DTU 59.1)

DER 1 - Nettoyage chimique.

DER 2 - Nettoyage au solvant.

DER 3 - Décapage chimique.

DER 4 - Grenailage.

Support acier exempt de rouille et de gras. Dégraissage du support à l'aide du diluant 501 0002 00.

### **PRÉPARATION DU PRODUIT :**

Monocomposant.

Bien mélanger le produit avec un ustensile propre et approprié au volume.

4 L : un couteau largeur 5 cm - Longueur 35/40 cm.

La pâte d'aluminium au fond de l'emballage se remet aisément en suspension.

### **DILUTION :**

Diluant	Pneumatique	Airless	Rouleau / Brosse
501 0002 00 Synthétique	5% à 10%	0% à 5%	Ne pas diluer

**NB:** dans le cas d'une application au pneumatique ou à l'airless, prévoir un taux de surconsommation de 20 à 40%

### **SÉCHAGE :**

Air : 23°C - Humidité relative : 65 %

1 couche sur support lisse.

Hors poussière	Sec / Manipulable	Dur	Etuvage	Recouvrable
2 heures	8 heures	voir ci-dessous	Non concerné	24h

Le durcissement complet intervient lors de la mise en service progressive de l'installation jusqu'à 200°C.

### **Applicable sur :**

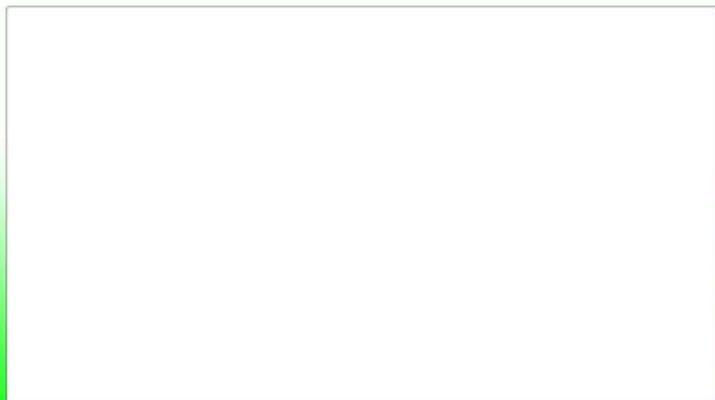
Primaires : DERSPEED P.830 - P.835 - P854.

### **HYGIÈNE ET SÉCURITÉ :**

Fiche de données de sécurité sur simple demande.



# Les Peintures **Derivery**



**Siège social et site de fabrication**  
Industrie - Anticorrosion  
4, rue Léon Talmy - B.P. N°117  
27290 PONT-AUTHOU  
Tél. : 02 32 43 74 00  
Fax : 02 32 43 74 07  
E-mail : [derivery@derivery.fr](mailto:derivery@derivery.fr)

Site Web : [derivery@derivery.fr](mailto:derivery@derivery.fr)

**Plate-Forme Ile de France**  
Secteur Batiment  
46/52, rue Jean Carasso - B.P. 20026  
95871 BEZONS Cedex  
Tél. : 01 34 23 57 57  
Fax : 01 34 23 57 79  
E-mail : [commercial.derivery@derivery.fr](mailto:commercial.derivery@derivery.fr)