



# PRIMER EXTREME

À BASE DE SOLVANT

**Primaire en phase solvant, à base de résines acryliques et à teneur élevée en pigments inhibiteurs de rouille, qui assure une adhérence exceptionnelle sur une variété de supports et sèche rapidement.**

Idéal pour tous types de surfaces brutes à faible adhérence et de métaux non ferreux bruts.

## DOMAINE D'UTILISATION

Supports **extérieurs et intérieurs bruts et préparés**<sup>1</sup> en : aluminium, acier galvanisé, cuivre, plomb, zinc, laiton, PVC dur, carrelage mural et stratifié.

Notre PRIMER EXTREME est trop agressif pour le polystyrène, polyéthylène et polypropylène ainsi que pour les anciennes couches de peinture/laque monocomposante. Préférez notre POLYPRIMER sur ces matériaux.

Ce produit n'est pas adapté aux métaux ferreux<sup>2</sup>. Consultez la fiche technique de notre METALGONE pour plus d'informations.

En raison de la diversité des matériaux compatibles, réalisez un test d'adhérence<sup>3</sup> au préalable.

## CARACTÉRISTIQUES PRINCIPALES

- ◆ Pouvoir opacifiant élevé.
- ◆ Teneur élevée en pigments inhibiteurs de rouille.
- ◆ Adhérence exceptionnelle sur une variété de supports (après préparation).
- ◆ Flexibilité durable du film.
- ◆ Séchage rapide.
- ◆ À l'intérieur : recouvrable avec une peinture/laque en phase aqueuse ou en phase solvant.
- ◆ À l'extérieur : recouvrable avec une peinture/laque en phase aqueuse<sup>4</sup>.

## MODE DE DILUTION

Prêt à l'emploi.

## RENDEMENT

10 à 12 m<sup>2</sup>/l (rendement théorique par couche qui varie suivant le mode d'application, la planéité et porosité du support).

## TONS DISPONIBLES

Ce produit est disponible en blanc. L'ajout de colorants nuit à l'adhérence du primaire.

## NETTOYAGE DU MATÉRIEL

Directement après usage avec du white spirit.

## CONDITIONNEMENTS DISPONIBLES

0,5 l - 1 l - 2,5 l

## PROPRIÉTÉS CHIMIQUES

- Liant :** résine acrylique.  
**Pigments :** dioxyde de titane, inhibiteurs de corrosion et pigments auxiliaires minéraux.  
**Solvants :** hydrocarbures aromatiques.

## PROPRIÉTÉS PHYSIQUES

- Densité :** env. 1,26  
**Extrait sec :**  
 % en poids : 58 à 60  
 % en volume : 44 à 46

## Temps de séchage à +23 °C et 60 % H.R.<sup>5</sup> :

- Hors collant : 1 h  
 Recouvrable : 5 à 24 h<sup>6</sup>  
 Dur : 2 jours  
 À coeur : 28 jours

**Aspect du film sec :** semi-mat (env. 10 UB à 60°)

## Épaisseur recommandée par couche :

- Film humide : 83 µm - 100 µm  
 Film sec : 38 µm - 45 µm

## MATÉRIEL RECOMMANDÉ

- Rouleaux Anza :** Super Felt.  
**Brosses Anza :** Diamond Classic, Titanium ou Platinum SG.

**HVLP (pulvérisation par air)<sup>7</sup> :** aiguille : 1,5 mm ; dilution : 10 % ; épaisseur maximale du film humide par couche : 100 µm.

Valeur limite en UE pour ce produit (Cat. A/i) : 500 g/l (2010). Ce produit contient au maximum 500 g/l de COV.

<sup>1</sup> Voir à partir de la page 3 pour la préparation des supports.

<sup>2</sup> Déterminez si le métal est ferreux ou non ferreux à l'aide d'un aimant. Seuls les métaux ferreux seront attirés vers l'aimant.

<sup>3</sup> Appliquez le produit sur une surface test de 10 x 10 cm. Après 48 h, grattez au milieu de la surface peinte avec votre ongle afin de déterminer si l'adhérence est satisfaisante.

<sup>4</sup> En extérieur, le film d'un produit en phase solvant est trop rigide pour notre PRIMER EXTREME.

<sup>5</sup> Le temps de séchage s'allonge par temps froid et/ou humide. (H.R. = humidité relative).

<sup>6</sup> Si recouvert d'une peinture en phase aqueuse.

<sup>7</sup> Testé avec le produit non teinté à 23 °C (60 % H.R.).

# PRIMER EXTREME

## CONSERVATION ET STOCKAGE

Minimum un an dans l'emballage original, non ouvert<sup>8</sup> et stocké dans un endroit frais, sec et à l'abri du gel et du soleil.

## GESTION DES DÉCHETS

Ce produit, en ce compris, son contenant et ses résidus, ne peuvent pas être jetés dans la nature, les canalisations (évier et toilettes) ou les ordures ménagères. Veuillez déposer votre pot vide dans un centre de collecte et traitement de déchets. Pour éliminer les restes de produit, renseignez-vous auprès des autorités locales et nationales compétentes pour plus d'informations sur les réglementations en vigueur.

## SÉCURITÉ

Consultez la fiche de sécurité de ce produit sur notre site internet : [www.peintagone.com](http://www.peintagone.com). Aussi disponible sur simple demande par mail [info@peintagone.com](mailto:info@peintagone.com) ou par téléphone **+32 (0) 81 94 61 89**.

CONDITIONS D'APPLICATION OPTIMALES	MÉTAUX & DÉRIVÉS
Température ambiante	min. +8 °C, max. +25 °C
Humidité relative	max. 80 %
Température du support	min. +3 °C <sup>9</sup> , max. +25 °C

- Conditions environnementales pour une application à l'extérieur : par temps sec et à l'abri du soleil.
- Pour un résultat optimal, voir page 5 « Conseils & Astuces » n°4.

Les renseignements techniques sur nos produits ou systèmes reposent sur une étude approfondie en laboratoire ainsi que sur une longue expérience pratique. Néanmoins, ils ne sont donnés qu'à titre indicatif et ne peuvent en aucun cas faire office de garantie. Cette fiche technique (éditée le 20/08/2023) annule et remplace toutes les versions antérieures. Assurez-vous de disposer de l'édition la plus récente auprès de nos services.

- <sup>8</sup> Important ! Une fois le pot ouvert, des bactéries peuvent se développer dans le produit (de par l'ajout de colorant ou l'utilisation de vos ustensiles de peinture) et le contaminer en quelques jours, ce qui le rendrait inutilisable.
- <sup>9</sup> Pour une application à l'extérieur, le support doit être au minimum 3 °C au-dessus du point de rosée.

# PRIMER EXTREME

## PRÉPARATION DES SUPPORTS

Notre PRIMER EXTREME s'applique sur des supports extérieurs et intérieurs **propres, secs, sains** et **cohésifs**.

SUPPORT	TRAVAUX PRÉPARATOIRES	PRIMAIRE	FINITION
<b>MÉTAUX &amp; DÉRIVÉS</b>			
<u>MÉTAUX NON FERREUX<sup>10</sup> (ACIER GALVANISÉ, ZINC, ALUMINIUM, CUIVRE, LAITON, PLOMB...), MATIÈRES PLASTIQUES (PVC DUR, PLEXIGLAS...), CARRELAGES MURAUX &amp; STRATIFIÉS EXTÉRIEURS ET INTÉRIEURS</u>			
<b>BRUT OU PRÉPEINT EN USINE (A)</b>	Dégraissez, dépolissez et dépoussiérez votre support (voir page 4 « Conseils & Astuces » n°2). S'il est en mauvais état, éliminez les éléments non adhérents (ancienne couche non adhérente de laque <sup>11</sup> ...) et les substances nuisibles à l'adhérence par brossage, grattage et/ou lavage.	1 couche de <b>PRIMER EXTREME (B)</b>	2 couches d'une laque de finition au choix (à l'intérieur) ou de notre <b>LAK PRO ST</b> ou <b>LAK PU PRO SATIN</b> (à l'extérieur) <b>(C)</b>
<p><b>A.</b> Sur support prépeint en usine ou à faible adhérence : effectuez un essai d'adhérence<sup>12</sup> au préalable.</p> <p><b>B.</b> Attendez au minimum 24 h avant d'appliquer une laque de finition en phase aqueuse (<b>LAK PU PRO SATIN, LAK PRO ST...</b>) sur notre <b>PRIMER EXTREME</b>.</p> <p><b>C.</b> À l'extérieur, nous recommandons l'application de notre <b>LAK PRO ST</b> ou <b>LAK PU PRO SATIN</b> sur notre <b>PRIMER EXTREME</b> en raison de la bonne flexibilité de leur film.</p>			

<sup>10</sup> Déterminez si le métal est ferreux ou non ferreux à l'aide d'un aimant. Seuls les métaux ferreux sont attirés vers l'aimant.

<sup>11</sup> Voir page 4 « Conseils & Astuces » n°1 afin de déterminer le degré d'adhérence de l'ancienne couche de laque.

<sup>12</sup> Appliquez le produit sur une surface « test » de 10 x 10 cm. Après 48 h, grattez avec votre ongle le milieu de la surface peinte afin de déterminer si le degré d'adhérence du produit est suffisant.

# PRIMER EXTREME

## CONSEILS & ASTUCES

1. **Pour qu'un primaire ou une laque adhère à long terme** : vérifiez, avant toute application, que l'ancienne couche de laque tienne bien au support. **Réalisez pour cela un test d'adhérence** :

À l'aide d'un cutter, dessinez dans le film de l'ancienne couche de laque un quadrillage formé par des carrés de 3x3 mm sur une surface de 5x5 cm. Veillez à enfoncer le cutter jusqu'à la surface du support. Ensuite, appliquez avec pression un ruban adhésif sur la surface quadrillée pour finalement l'arracher.

- ◆ Bonne adhérence = aucune particule sur l'adhésif.
- ◆ Adhérence satisfaisante = quelques particules sur l'adhésif.
- ◆ Mauvaise adhérence = plus de 50 % des carrés sur l'adhésif.

2. **Pour qu'un primaire ou une laque adhère correctement**, ne l'appliquez pas sur un support brillant ou trop lisse.

Comment préparer les métaux non ferreux bruts ?

- ◆ **Aluminium** : poncez-le<sup>13</sup> afin d'enlever la couche d'oxyde. Dépoussiérez avant d'appliquer une couche de PRIMER EXTREME suivie de 2 couches d'une laque de finition appropriée.
- ◆ **Surfaces galvanisées** : dégraissez-le avec du thinner cellulosique. Si elles sont en mauvais état, poncez-les<sup>13</sup> en veillant à ne pas décaper la couche de zinc qui les protège de la rouille. Dépoussiérez-les ensuite avant d'appliquer une couche de PRIMER EXTREME, suivie de 2 couches d'une laque de finition appropriée. Réalisez un essai d'adhérence au préalable
- ◆ **Cuivre, laiton** : poncez-les<sup>13</sup> afin d'enlever la couche d'oxyde. Dépoussiérez avant d'appliquer une couche de PRIMER EXTREME, suivie de 2 couches d'une laque de finition appropriée.
- ◆ **Plomb** : dégraissez-le avec du thinner cellulosique (pouvoir dégraissant plus élevé que celui du white spirit). Appliquez ensuite une couche de PRIMER EXTREME suivie de 2 couches d'une laque de finition appropriée. Réalisez un essai d'adhérence au préalable. Attention ! N'essayez pas de retirer la couche d'oxyde sur le plomb (risque d'intoxication).

Comment préparer les matières plastiques et le stratifié ?

- ◆ **Plastique** : dépolissez le support, puis dégraissez-le au white-spirit<sup>14</sup>.
- ◆ **Stratifié** : dégraissez votre support au white-spirit<sup>14</sup>. Ne le poncez pas car vous risqueriez d'abîmer la surface du matériau, généralement très fine.

3. **Si vous désirez appliquer une couleur vive**, nous vous conseillons :

- ◆ Pour tous les tons rouges et orange vifs, d'appliquer une couche de primaire ou de laque teinté(e) en gris « PE165 TOXIC » avant de poursuivre avec 2 à 3 couches de finition teintée dans la couleur vive choisie.
- ◆ Pour tous les tons verts et jaunes vifs, d'appliquer une couche de primaire ou de laque teinté(e) en jaune ocre « PE032 GOOD LUCK » avant de poursuivre avec 2 à 3 couches de finition teintée dans la couleur vive choisie.

<sup>13</sup> Veillez à ne pas créer de griffes trop profondes qui resteraient visibles, même une fois recouvertes de peinture.

<sup>14</sup> L'utilisation de thinner cellulosique est déconseillée car il s'évapore trop vite du chiffon.

# PRIMER EXTREME

---

## 4. Pour un résultat optimal :

- ◆ Si, à l'ouverture, vous constatez une fine pellicule sur le couvercle du pot ou à l'intérieur de celui-ci, retirez-la (ne surtout pas mélanger). En cas d'autres anomalies, appliquez le primaire sur une surface « test » avant de nous contacter.
- ◆ Mélangez vigoureusement le contenu de votre pot jusqu'à l'obtention d'une masse homogène, et ce tant avant que pendant l'application.
- ◆ Veillez à ce que la température ambiante se situe entre +15 et +25 °C pendant l'application et les 24 h qui suivent.
- ◆ Respectez le temps de séchage entre les couches (plus long par temps froid et humide).
- ◆ Respectez le rendement du primaire (m<sup>2</sup>/l).
- ◆ Travaillez chaque surface sans interruption.
- ◆ Évitez l'application au soleil ou par grand vent, et ce tant avant que pendant et après l'application. Un séchage trop rapide nuit à la bonne tenue du produit sur votre support.