Manuel de pose pour l'application du

PROMAPAINT®-SC3

PROMAPAINT®-SC4

Promat International NV
Bormstraat 24
2830 Tisselt
Tel. +32 15 713352
Fax +32 15 718229
E-mail: info@promat.be
www.promat.be

Table des matières

1. Généralités 3

2. Définition PROMAPAINT® 3
2.1. PROMAPAINT®-SC3 3
2.2. PROMAPAINT®-SC4 3

3. Directives générales pour le chantier 3
3.1. Conditions de stockage 3
3.2. Conditions d'application au chantier 3
3.3. Conditions ambiantes au chantier 3
3.4. Équipement 4

4. Préparation du chantier 4
4.1. Préparation du support – généralités 4
4.1.1. Acier nu 4
4.1.2. Acier traité au primer 4
4.1.3. Acier galvanisé 5
4.2. Essai de compatibilité 6
4.3. Autres préparations 6

5. Application de la peinture résistante au feu PROMAPAINT® -SC3/SC4 6
5.1. Généralités 6
5.1.1. Dilution 7
5.1.2. Méthode 7
5.1.3. Épaisseur / nombre de couches 7
5.1.4. Temps de séchage 8
5.2. Déterminer le facteur de massiveté 8

6. Parachèvement final 9
6.1. PROMAPAINT®-SC3 9
6.2. PROMAPAINT®-SC4 10

7. Contrôle de l'épaisseur 11
7.1. Acier 11
7.1.1. Contrôle de l'épaisseur pendant l'application (EFH) 11
7.1.2. Contrôle de l'épaisseur du film sec (EFS) 11
7.2. Béton 11
7.2.1. Contrôle de l'épaisseur du film sec (EFH) 11
7.2.2. Contrôle de l'épaisseur du film sec (EFS) 11

8. Réparation du PROMAPAINT®-SC3/SC4 11

9. Problèmes PROMAPAINT®-SC3/SC4 – causes possibles 12
9.1. Défaut d'adhésivité 12
9.2. Temps de séchage prolongé 12
9.3. PROMAPAINT® difficile à projeter/pas assez liquide 12
9.4. Formation de bulles et écaillage 12

10. Maintenance 13
11. Sécurité et santé 13

1. Généralités

Ce manuel vise à procurer une description détaillée des procédures à suivre lors de l'application des peintures résistantes au feu PROMAPAINT®-SC3 et PROMAPAINT®-SC4. Quand ces procédures s'avèreraient insuffisantes ou inapplicables dans des situations bien spécifiques, vous devez consulter Promat International.

2. Définition PROMAPAINT®

2.1. PROMAPAINT®-SC3

PROMAPAINT®-SC3 est une peinture intumescente à un composant à base aqueuse avec des résines synthétiques pour la protection contre le feu de structures en acier et en béton. PROMAPAINT®-SC3 est une peinture prête à l'emploi et ne doit donc pas être dilué. PROMAPAINT®-SC3 se prête particulièrement aux applications pour lesquelles les produits à base de solvants sont considérés comme polluants. Il s'agit de tous les locaux publics ou locaux qui sont en contact avec des locaux publics, comme les hôpitaux et les centres médicaux.

2.2. PROMAPAINT®-SC4

PROMAPAINT®-SC4 est une peinture intumescente à un composant à base aqueuse avec des copolymères acrylates pour la protection contre le feu de structures en acier. PROMAPAINT®-SC4 est une peinture prête à l'emploi et ne doit donc pas être dilué. PROMAPAINT®-SC4 se prête particulièrement aux applications pour lesquelles les produits à base de solvants sont considérés comme polluants. Il s'agit de tous les locaux publics ou locaux qui sont en contact avec des locaux publics, comme les hôpitaux et les centres médicaux.

3. Directives générales pour le chantier

3.1. Conditions de stockage

La peinture PROMAPAINT®-SC3/SC4 doit être stockée dans un espace sec et couvert à des températures entre 5°C et 40°C. Il faut éviter son exposition à la chaleur extrême, au gel et à la lumière du jour.

3.2. Conditions d'application au chantier

Le poseur doit faire en sorte que le chantier soit pourvu des équipements d'utilité publique et des matériaux nécessaires, c.à.d. du courant, de l'éclairage, de la ventilation, des échafaudages, du matériel de protection et des installations nécessaires pour le traitement de déchets.

3.3. Conditions ambiantes au chantier

PROMAPAINT®-SC3/SC4 ne peut pas être appliqué en cas de condensation. De plus l'application peut être exécutée uniquement si les conditions suivantes soient satisfaites pendant l'application et le temps de séchage nécessaire :

- la température ambiante s'élève à 5°C au minimum et à 40°C au maximum
- l'humidité de l'air s'élève à 80% au maximum
- la température de l'acier est au moins 2°C plus élevée que le point de rosée.

Ces valeurs doivent être mesurées au moins deux fois par jour, c.à.d. au début et à la fin de la journée de travail.

3.4. Équipement

- Une machine à projeter airless, actionnée par un moteur pneumatique avec un rapport de compression minimal de 30:1 ou un moteur électrique avec une compression minimale réglable de 180 – 250 bar.
  Important : à cause des caractéristiques particulières de la peinture PROMAPAINT®-SC3/SC4, il faut enlever le filtre du tuyau d'aspiration et le filtre de la machine.
  Contactez le fabricant de la machine à projeter pour des instructions détaillées.
- Un tuyau à haute pression d'un diamètre intérieur de 38'', qui convient à la capacité de pompage indiquée et qui garantit une pression minimale au niveau de la buse.
- Un pistolet de projection airless professionnel avec une pression de service élevée (pistolet haute pression) – 275 bars (enlever le filtre de la tête du pistolet), équipé d'une buse autonettoyante sans diffuseur de 0,025 inches. Afin de minimiser le gaspillage, l'angle de projection de la buse doit être adapté à la structure du support à traiter.
- Les pièces de rechange adéquates pour l'équipement décrit ci-dessus.
- Bien qu'il soit préférable d'appliquer le PROMAPAINT®-SC3/SC4 par projection en raison de la vitesse d'application et de l'uniformité du résultat final, ce produit peut également être appliqué au moyen d'une brosse ou d'un rouleau de peintre. Dans ce cas il faut utiliser une brosse pour peinture au latex de haute qualité ou un rouleau à poils courts.
- Les applications à des hauteurs qui ne sont pas accessibles du sol doivent être exécutées à l'aide d'échafaudages roulants aux larges roulettes verrouillables et aux lisses anti-chutes à hauteur des hanches sur toute la périphérie, qui répondent à toutes les prescriptions de sécurité de vigueur.
- Des moyens de protection en plastique polyéthylène léger et du papier-cache adhésif pour protéger toutes les zones, qui ne doivent pas être traitées.

4. Préparation du chantier

4.1. Préparation de la surface – généralités

Le poseur doit faire en sorte que la surface soit traitée de façon adéquate pour permettre une bonne adhésivité du coating.

4.1.1. Acier nu

PROMAPAINT®-SC3/SC4 ne peut en aucun cas être appliqué sur l'acier nu. De ce fait, l'application préalable d'un primer anticorrosion compatible approuvé par Promat et appliqué conformément aux directives du fabricant est essentielle.
L'acier doit être nettoyé au jet d'eau endéans quatre heures avant l'application du primer afin de répondre à la classe Sa $2^{1/2}$ conformément au Swedish Standard SIS 05 09 00; BS 7079: 1989 ou à la classe $2^{1/2}$ conformément à l'AS 1627: Part 4 ou encore à la classe $2^{1/2}$ conformément à l'ISO 8501-1.

4.1.2. Acier traité au primer

L'acier traité au primer doit être propre et sec et exempt de poussières, particules détachées, écailles de rouille, graisse ou ne peut se trouver dans n'importe quel autre état qui empêche une bonne adhésivité.

Si le PROMAPAINT®-SC3/SC4 doit être appliqué sur des constructions en acier existantes traitées d'un primer inconnu, il est très important de soumettre ce dernier à un essai de compatibilité et d'adhésivité pour déterminer si ce primer reste intact en cas d'incendie. A cet effet le primer doit être soumis à un "cross-cut test" ou essai de quadrillage, pour lequel une petite surface est traitée au PROMAPAINT®-SC3/SC4 à titre d'essai. Car l'adhésivité adéquate du système de peinture résistant au feu en cas d'incendie dépend entièrement du primer. Ce dernier ne peut donc sous aucun prétexte devenir mou ou liquide ou même s'écailler, provoquant ainsi une atténuation de l'adhésivité de la peinture résistante au feu.
Le primer doit également procurer une protection anticorrosion pendant le stockage, le transport et le montage de l'acier, c.à.d. pendant la période préalable à application du système de peinture final.
Si l'acier a été traité avec un primer anticorrosion inconnu ou des couches de peinture d'une épaisseur supérieure à 150 µm, un essai de compatibilité et d'adhésion en cas d'incendie très approfondi s'impose (voir Essai de compatibilité sous la rubrique 4.2.).
L'épaisseur du primer doit être mesurée et enregistrée au préalable, afin de pouvoir contrôler minutieusement l'épaisseur du PROMAPAINT®-SC3/SC4 pendant et après son application.

Les primer suivants sont compatibles avec le PROMAPAINT®-SC3 :
- les primer à base de résines alkydes
- les primer époxydiques à deux composants
- les primer époxydiques riches en zinc
- les primer à base de silicates de zinc.

Les primer suivants sont compatibles avec le PROMAPAINT®-SC4 :
- les primer acryliques
- les primer à base de résines alkydes
- les primer époxydiques à deux composants
- les primer époxydiques riches en zinc
- les primer à base de silicates de zinc.

Contactez Promat International pour plus d'informations.

4.1.3 Acier galvanisé

L'acier galvanisé doit être propre et sec et exempt de n'importe quelle substance qui empêche une bonne adhésivité, y compris les sels de zinc et les solutions chromates. A cet effet, l'acier peut être nettoyé à l'aide d'un produit d'entretien bio-soluble et/ou un conditionneur pour métal et un produit dégraissant. Ensuite, toutes les traces éventuelles de ces produits doivent être enlevées à l'eau claire, avant de d'appliquer la couche intermédiaire à l'acier. Évitez l'utilisation de peintures au caoutchouc chloré, au goudron et au plomb rouge, ainsi que les primer en phase solvant.
Si le primer existant est endommagé, toutes les écailles de peinture et de laitier éventuelles doivent être enlevées avec une brosse métallique avant de passer à la réparation de la couche de peinture originale au moyen d'un primer/d'une couche intermédiaire.
Si l'acier, traité avec un primer époxydique riche en zinc, est exposé à des conditions météorologiques extrêmes pendant une durée prolongée, la surface doit être nettoyée à fond à l'eau clair avec une brosse rigide et ensuite bien rincée. Avant

d'appliquer la couche intermédiaire, la surface doit être bien sèche pour s'en assurer que toutes traces de sels de zinc, qui pourraient empêcher l'adhésivité de la couche intermédiaire, soient enlevées.

4.1.4 Béton (uniquement avec PROMAPAINT®-SC3)
PROMAPAINT®-SC3 peut être appliqué sur le béton nettoyé sec et exempt de poussière, graisse, huile, rouille et particules détachées à l'aide d'une machine à projeter airless ou d'une brosse.

4.2. Essai de compatibilité
Appliquez +/- 400 ml de PROMAPAINT®-SC3/SC4 sur une surface méticuleusement préparée d'une superficie de 0,25 m². La formation de craquelures, cloques et rides doit être évitée à tout prix.
Dirigez une flamme vers la surface traitée et le bord de la zone d'essai (p.ex. avec un bec à propane, pas d'oxycoupeur) jusqu'à ce le PROMAPAINT®-SC3/SC4 foisonne et/ou se décolore manifestement et que le bord de la surface d'essai soit calciné et/ou décoloré manifestement. Le primer, la couche intermédiaire existante et le PROMAPAINT®-SC3/SC4 ne peuvent en aucun cas s'écouler ou s'écailler pendant l'essai.

Contactez Promat International pour plus d'informations.
Les résultats de cet essai servent d'indication uniquement et doivent être confirmés par Promat.

4.3. Autres préparations
Le poseur doit effectuer un essai sur chantier afin de déterminer le degré de finition de la couche PROMAPAINT®-SC3/SC4, qui doit être approuvé par toutes les parties concernées.
Avant de passer à l'application du PROMAPAINT®-SC3/SC4, l'épaisseur du primer doit être mesurée et enregistrée afin de pouvoir contrôler avec précision l'épaisseur du système de peinture complet, une fois les travaux terminés.

5. Application de la peinture résistante au feu PROMAPAINT®-SC3/SC4

5.1. Généralités
PROMAPAINT®-SC3/SC4 est une peinture à base aqueuse, qui donne lieu à une réaction intumescente sous l'influence de chaleur. Cette peinture a été développée spécialement pour une application suivant les contours des sections en acier I et H de poutres et colonnes, qui ont déjà été traitées au primer, ainsi que sur des structures porteuses en béton (PROMAPAINT®-SC3 uniquement) afin d'obtenir une résistance au feu jusqu'à 180 minutes. L'exposition au feu du PROMAPAINT®-SC3/SC4 donne lieu à une réaction chimique qui provoque un foisonnement de la peinture. Celle-ci qui forme alors une couche isolante qui empêche une augmentation de la température de l'acier jusqu'à un niveau critique.

Les points suivants doivent être observés lors de l'application de la peinture résistante au feu.

5.1.1. Dilution

PROMAPAINT®-SC3/SC4 est une peinture prête à l'emploi et ne doit donc pas être dilué. Si le PROMAPAINT®-SC3/SC4 est dilué quand même, on peut ajouter 5% d'eau au maximum. Étant donné que l'EFS (épaisseur du film sec) d'une peinture diluée est inférieure à celle d'une peinture non-diluée, il faudra probablement appliquer des couches supplémentaires pour obtenir l'épaisseur de protection requise. Si l'on utilise une peinture diluée, l'épaisseur du film sec (EFS) doit donc toujours être recalculée !

5.1.2. Méthode

Les meilleurs résultats au niveau d'une finition esthétique qualitative (finition matte et lisse), de la vitesse d'application et quantité de matériel utilisée sont obtenus avec un pistolet de projection airless.
PROMAPAINT®-SC3/SC4 peut également être appliqué avec une brosse ou un rouleau de peintre. Cette méthode ne permet cependant pas d'atteindre le même niveau de finition et vitesse d'application que par projection airless.
Pour les spécifications exactes relatives à l'équipement, voir la rubrique "3.4. Équipement".
La peinture est livrée en seaux et doit être remuée soigneusement à l'aide d'un rotor du type mixer avant d'être appliquée.

5.1.3. Épaisseur / nombre de couches

L'épaisseur du film humide (EFH) dépend entre autre de la température ambiante et température de l'acier, de l'humidité et de la circulation de l'air, de la porosité du support et forme du profilé, du degré de finition requis, de la méthode d'application et de la compétence du poseur.

EFH recommandée par couche à une température ambiante de 20°C et une hygrométrie relative de 50% :

Appliquée par pistolet de projection airless :	400-1000 micron EFH
Appliquée par brosse/rouleau de peintre :	200- 450 micron EFH

Si le PROMAPAINT®-SC3/SC4 est appliqué par projection, le degré de finition et l'épaisseur de la couche appliquée sont plus faciles à contrôler quand l'application s'effectue en plusieurs couches plus fines.

L'épaisseur du film sec (EFS) et la quantité de matériau requise dépendent de plusieurs facteurs, c.à.d.
Pour l'acier :
- le degré de résistance au feu exigé (30, 60, 90, 120, 150 ou 180 min)
- le type de profilé (section)
- la température critique de l'acier
- l'orientation du profilé
- la méthode d'application
- …

Pour le béton :
- l'épaisseur du béton
- la distance d'axe
- la température critique de l'armature

- la méthode d'application
- …

Généralement, il faut tenir compte d'une perte de 10 à 20%.

Les épaisseurs requises (EFH et EFS) doivent être déterminées préalablement à l'application.

5.1.5. Temps de séchage

Étant donné que les conditions ambiantes, comme la température, l'humidité et la circulation de l'air, ont une grande influence sur le temps de séchage, les valeurs reprises ci-dessous sont mentionnées à titre indicatif uniquement.

		15°C	25°C	35°C
e = 375 µm (EFS) et 50% d'hygrométrie	Sec au toucher	4 heures	2 heures	1 heure
	Durcissement complet	14 heures	4 heures	2 heures
	Recouvrement min	14 heures	4 heures	2 heures
	Recouvrement max	illimité	illimité	illimité
e = 750 µm (EFS) et 50% d'hygrométrie	Sec au toucher	8 heures	2 heures	2 heures
	Durcissement complet	24 heures	8 heures	4 heures
	Recouvrement min	24 heures	8 heures	6 heures
	Recouvrement max	illimité	illimité	illimité
e = 1000 µm (EFS) et 50% d'hygrométrie	Sec au toucher	12 heures	4 heures	4 heures
	Durcissement complet	36 heures	16 heures	10 heures
	Recouvrement min	36 heures	16 heures	12 heures
	Recouvrement max	illimité	illimité	illimité

5.2. Déterminer le facteur de massiveté

Pour déterminer le facteur de massiveté (Am/V), il faut chercher la surface à peindre, ainsi que la hauteur (h en mm), la largeur (l en mm) et la section (V en mm^3) du profilé dans le « Vade-mecum des produits sidérurgiques ».

La signification des symboles A_m et V ressort des exemples mentionnés ci-dessous. Dans le cas d'un système de peinture, la protection est appliquée suivant les contours du profilé. La superficie de la section d'acier exposée au feu A_m est calculée suivant les contours du profilé (la surface à peindre) et mise en rapport avec le volume de la section d'acier (V), telle qu'elle est indiquée dans le « Vade-mecum des produits sidérurgiques ».

A l'aide de la valeur du quotient A_m/V, on retrouve dans les tableaux l'épaisseur de protection correspondante pour une certaine résistance au feu et température critique de l'acier.
Les valeurs reprises dans les tableaux correspondent à l'épaisseur minimale requise pour faire en sorte que la température ne puisse dépasser une température critique spécifique pour le facteur de massiveté et la durée de résistance au feu indiqués.

Pour les colonnes et poutres incorporées, les Eurocodes prévoient qu'il faut tenir compte du volume d'acier de la semelle inférieure uniquement et non du volume de la section d'acier entière (V). La superficie de la section d'acier exposée au feu A_m est

alors réputée identique à la largeur de la bride “visible”. Ceci donne lieu à un facteur de massiveté inférieur.
Le « Vade-mecum des produits sidérurgiques » contient un inventaire des facteurs de massiveté pour une protection 3 et 4 faces des profilés les plus courants.

Exemple N° 1
Profilé en acier HEA 300, exposition quatre faces

A_m = 1,717m² (surface entière à peindre pour un profilé d’1 m de long)
V = 11250 mm³ = 0,01125m³ (surface à peindre et section du profilé comme indiqué dans le « Vade-mecum des produits sidérurgiques »
Le facteur de massiveté en m^{-1} = A_m/V = 1,717/0,01125 m-1 = 152,62 m^{-1}

Exemple N° 2
Profilé en acier IPE 400, exposition trois faces
l = largeur du profilé = 180 mm
A_m = 1,467 – 0,180 m² = 1,287 m² (surface entière à peindre – largeur x 1 m)
V = 8446 mm³ = 0,008446 m³ (surface à peindre et section du profilé comme indiqué dans le « Vade-mecum des produits sidérurgiques »)
Le facteur de massiveté en m-1: A_m/V = 1,287/0,008446 m-1 = 152,38 m-1

Figure 2: Based-on figures for universal beams, universal columns, RSJ and other sections

NOTE: For partially exposed members, the A value is still the total cross sectional area of the section being protected.

6. Parachèvement final

Le besoin d’une couche de finition décorative ou d’une couche de protection dépend de plusieurs facteurs.

6.1. PROMAPAINT®-SC3

Usage prévu type Z_2 – usage à l’intérieur
Pour les usages du PROMAPAINT®-SC3 à l’intérieur, l’application d’une couche de protection n’est pas nécessaire. S’il faut répondre à des exigences particulières au niveau de la finition esthétique, l’application d’une couche de finition décorative est indiquée (éventuellement en 2 couches en fonction de la couleur utilisée).

Usage prévu type Z_1 – usage à l’intérieur avec exposition aux taux d’humidité élevés
Pour les usages du PROMAPAINT®-SC3 à l’intérieur avec une exposition éventuelle aux taux d’humidité élevés, l’application d’une couche de protection avec le produit Interlac 665 s’impose. Cette peinture à base de résines alkydes doit être appliquée en deux couches de

20-25 micron EFS chacune et offre en plus d'une finition décorative, la protection nécessaire contre l'humidité. Des détériorations des couches de finition doivent être réparées immédiatement dans un milieu Z_2.

Usage prévu type Y – usage à l'intérieur et à l'extérieur sous abri
Pour les usages du PROMAPAINT®-SC3 à l'extérieur sous abri, l'application d'une couche de protection avec le produit Interthane 990 s'impose. Cette peinture acrylique polyuréthanne à deux composants doit être appliquée en deux couches de 25-35 micron EFS chacune.

Usage prévu type X – usage à l'intérieur, à l'extérieur sous abri et à l'extérieur
Pour les usages du PROMAPAINT®-SC3 à l'intérieur avec une exposition éventuelle aux taux d'humidité élevés et à l'extérieur, l'application d'une couche de protection avec le produit Interthane 990 s'impose. Cette peinture acrylique polyuréthanne à deux composants doit être appliquée en deux couches de 35 micron EFS chacune.

6.2. PROMAPAINT®-SC4

Usage prévu type Z_2 – usage à l'intérieur
Pour les usages du PROMAPAINT®-SC4 à l'intérieur, l'application d'une couche de protection n'est pas nécessaire. S'il faut répondre à des exigences particulières au niveau de la finition esthétique, l'application d'une couche de finition décorative est indiquée (éventuellement en 2 couches en fonction de la couleur utilisée).

Usage prévu type Z_1 – usage à l'intérieur avec exposition aux taux d'humidité élevés
Pour les usages du PROMAPAINT®-SC4 à l'intérieur avec une exposition aux taux d'humidité élevés, l'application d'une couche de protection n'est pas nécessaire. S'il faut répondre à des exigences particulières au niveau de la finition esthétique, l'application d'une couche de finition décorative est indiquée (éventuellement en 2 couches en fonction de la couleur utilisée).

Usage prévu type Y – usage à l'intérieur et à l'extérieur sous abri
Pour les usages du PROMAPAINT®-SC4 à l'extérieur sous abri, l'application d'une couche de protection avec un des produits suivants s'impose :

- Redox PUR Finish Gloss
- S 2071
- Rubbol XDGloss
- Promat® Topcoat
- BOERO XX (TBC)
- HEMPATHANE TOPCOAT 55210

Usage prévu type X – usage à l'intérieur, à l'extérieur sous abri et à l'extérieur
Pour les usages du PROMAPAINT®-SC4 à l'extérieur, l'application d'une couche de protection avec un des produits suivants s'impose :

- Temathane 50
- UT6581
- Interthane 990

7. Contrôle de l'épaisseur

7.1. Acier

7.1.1. Contrôle de l'épaisseur pendant l'application

L'épaisseur du film humide (EFH) doit être mesurée régulièrement pendant l'application du PROMAPAINT®-SC3/SC4 à l'aide d'un peigne de mesure. Appuyez les dents du peigne avec prudence dans la couche de PROMAPAINT®-SC3/SC4 humide, en faisant attention de ne pas l'enfoncer dans les couches sous-jacentes, qui ne sont peut-être pas encore arrivées à durcissement complet. L'épaisseur du film humide de la dernière couche de peinture se situe entre la dernière dent mouillée et celle juste inférieure, qui n'est pas mouillée.
Ensuite multipliez cette épaisseur du film humide (EFH) par 0,70 pour déterminer l'épaisseur du film sec (EFS) correspondante du PROMAPAINT®-SC3/SC4.

7.1.2. Contrôle de l'épaisseur du film sec (EFS)

Mesurez l'épaisseur du film sec (EFS) dès que la peinture a suffisamment durci pour permettre des mesurages sans enfoncer la surface de la couche appliquée. Le mesurage peut être exécuté au moyen d'une jauge d'épaisseur de revêtement électronique.
N'appliquez pas de couches de finition avant d'avoir contrôlé et approuvé l'épaisseur du film sec.

7.2. Béton

7.2.1. Contrôle de l'épaisseur pendant l'application (EFH)

L'épaisseur du film humide (EFH) ne peut être mesurée, que si la surface du béton est suffisamment lisse. De plus, le béton absorbera une partie de l'humidité, ce qui empêche un mesurage précis. De ce fait, il est important d'enregistrer la consommation de la peinture par m².

Consommation de PROMAPAINT®-SC3 : 2,1 x EFS/1000 kg/m²

7.2.2. Contrôle de l'épaisseur du film sec (EFS)

Il existe des jauges pour le mesurage de l'épaisseur du film sec sur le béton, qui ne sont par contre pas validés pour le marché belge.

8. Réparation du PROMAPAINT®-SC3/SC4

Aux endroits, où la couche de PROMAPAINT®-SC3/SC4 est endommagée, elle doit être poncée et nettoyée afin d'obtenir à nouveau une surface intacte, solide, propre et sèche, qui procure les circonstances optimales pour garantir une bonne adhésivité du PROMAPAINT®-SC3/SC4. Ensuite il faut appliquer une nouvelle couche de peinture en la bonne épaisseur du film sec. En cas de besoin il faut également appliquer une nouvelle couche de finition sur la partie réparée.
Il ne faut en aucun cas appliquer le PROMAPAINT®-SC3/SC4 sur une couche de finition existante.

9. Problèmes PROMAPAINT®-SC3/SC4 – causes possibles

9.1. Défaut d'adhésivité
- Support ou primer contaminé
- PROMAPAINT®-SC3/SC4 contaminé
- Support ou primer incompatible
- Primer pas assez ou trop durci
- Couche de PROMAPAINT®-SC3/SC4 précédente pas assez durcie
- Quantité d'eau de dilution spécifiée dépassée
- Épaisseur max. spécifiée de la couche PROMAPAINT®-SC3/SC4 dépassée
- Température ambiante, température de l'acier, hygrométrie, point de rosée et niveau de condensation spécifié(e) pas respecté(e)
- Dégâts causés par l'eau (p.ex. en cas d'exposition aux intempéries)

9.2. Temps de séchage prolongé
- Température ambiante, température de l'acier et hygrométrie spécifiée pas respectée
- Épaisseur max. spécifiée de la couche PROMAPAINT®-SC3/SC4 dépassée
- Quantité d'eau de dilution spécifiée dépassée
- Temps de séchage spécifié entre deux couches de PROMAPAINT®-SC3/SC4 pas respecté
- Temps de séchage spécifié entre PROMAPAINT®-SC3/SC4 et la couche de finition pas respecté

9.3. PROMAPAINT®-SC3/SC4 difficile à projeter/pas assez liquide
- Contrôlez le réglage recommandé de la machine p.ex. pression, obstruction éventuelle, diamètre/longueur du tuyau
- Vérifiez si l'équipement de projection a été suffisamment nettoyé
- Température PROMAPAINT®-SC3/SC4 inférieure à la température spécifiée
- Date limite de consommation PROMAPAINT®-SC3/SC4 excédée
- Container PROMAPAINT®-SC3/SC4 laissé ouvert trop longtemps
- PROMAPAINT®-SC3/SC4 pas suffisamment remué
- Filtres se trouvent toujours dans la machine

9.4. Formation de bulles et écaillage PROMAPAINT®-SC3/SC 4
- Primer contaminé ou incompatible
- Primer pas assez durci
- Température spécifiée de l'acier dépassée
- Réglage de la pression de l'équipement/distance spécifiée entre le pistolet de projection et le mur pas respectée
- Application PROMAPAINT®-SC3/SC4 au rouleau exécutée avec trop de force
- Quantité d'eau de dilution spécifiée dépassée
- Équipement de projection pas assez propre
- Température ambiante, température de l'acier, hygrométrie, point de rosée et niveau de condensation spécifié(e) pas respecté(e)

10. Maintenance

La maintenance doit être effectuée à l'occasion des contrôles annuels. Toute dégradation possible du PROMAPAINT®-SC3/SC4, y compris impressions et usures, doit être réparée immédiatement en vue de la préservation des propriétés coupe-feu et de la durabilité de la peinture.

11. Sécurité et santé

- Évitez l'ingestion et le contact avec la peau et les yeux.
- Après contact oculaire : ne pas frotter les yeux, mais rincer à l'eau immédiatement et abondamment pendant au moins 10 minutes. Consulter un médecin si l'irritation ou l'infection persiste.
- Après contact cutané : laver à l'eau et au savon immédiatement et rincer abondamment.
- Après ingestion : rincer la bouche immédiatement et boire beaucoup d'eau. Consulter un médecin si les symptômes persistent.
- La version intégrale de la Fiche des données de sécurité est disponible sur demande.

Promat se réserve le droit de modifier ou d'améliorer, sans préavis, les valeurs pour les propriétés de tous ses produits. Les caractéristiques techniques de cette fiche technique sont des moyennes de production et ont été obtenues dans des conditions spécifiques.
Tous les détails ont été décrits au mieux de nos connaissances. L'utilisateur est responsable d'une utilisation appropriée et correcte des produits. En cas de doute, l'utilisateur doit vérifier s'il dispose de la dernière version des fiches et si les données sont apte pour l'utilisation envisagée
Annexe au Manuel Promat