

# MÉTA'LUC OPTI FLASH

**Primaire et finition satinée  
pour métaux ferreux et non ferreux  
à recouvrement rapide  
en phase solvantée**



## LES + PRODUIT

- Primaire et finition
- Remarquable primaire antirouille (Taux élevé d'inhibiteur de rouille)
- Très bonne adhérence sur métaux non ferreux (comme, par exemple, sur le galva brut après dérochage avec le Meta'luc Dérochant)
- Belle finition satinée
- Très bon garnissant et excellente opacité
- Délai de recouvrement par lui-même très court (1h30). Recouvrable par toute finition mono ou bicomposante, solvantée ou hydro - usuelles en peinture pour le bâtiment - sauf les epoxys (délai de recouvrement : 2h). Possibilité d'appliquer jusqu'à 4 couches en une journée ce qui est conseillé en ambiance maritime côtière à forte salinité
- Délai hors pluie très court
- Mise à la teinte avec le Turner Color System
- Résiste jusqu'à une température de 200 degrés (hors contact flamme)

## DESTINATION

- Intérieur / Extérieur
- Tous métaux ferreux et non ferreux

## CARACTÉRISTIQUES

<b>Classification AFNOR</b>	NFT 36-005 Famille I – Classe 4a
<b>Définition</b>	Primaire et finition en phase solvant
<b>Teinte</b>	Blanc et bases (système à teinter) - RAL 7016 - Noir
<b>Aspect du film sec</b>	Satin tendu. Brillant spéculaire : 20
<b>Liant</b>	Alkyde court en huile
<b>Pigment</b>	Dioxyde de Titane - Pigments anticorrosion
<b>Solvant</b>	Xylène
<b>Taux de COV (directive 2004/42/CE)</b>	Valeur limite UE pour ce produit (Cat A/i) : 500 g/l Ce produit contient au maximum 500 g/l de COV.
<b>Densité moyenne</b>	1,40
<b>Extrait sec</b>	<b>En poids</b> : 65% - <b>En volume</b> : 46%.
<b>Conditionnement</b>	1L - 3L - 12L
<b>Délai de stockage</b>	20 mois en emballage fermé à l'abri du gel.
<b>Sécurité</b>	Se reporter à la fiche de données de sécurité et aux textes relatifs à la législation en vigueur.

## RENDEMENT

- 10 à 12 m<sup>2</sup> / L environ pour 40 microns par couche. Il varie en fonction du type, de l'état de la surface, de l'absorption du support, du mode d'application.

## LES SUBJECTILES

- Charpentes, mécano-soudure, chaudronnerie, constructions métalliques, tôles prélaquées, etc...

### MISE EN ŒUVRE

Les supports, travaux préparatoires et les conditions de mise en oeuvre seront en conformité avec les recommandations de la norme NF P 74201. Se reporter systématiquement au DTU 59.1.

#### Préparation des supports

- Appliquer directement sur support préparé.
- Les surfaces doivent être propres, dépoussiérées et dégraissées.
- Les points de rouille doivent faire l'objet de prétrouches.
- Sur galva neuf, dérochage au MÉTA'LUC DÉROCHANT, rincer, laisser sécher.
- Sur pré-laqué, faire un essai au préalable ou décaper.

#### Conditions d'application

- Ne pas appliquer à une température inférieure à +7°C, maximum 30°C.

#### Matériel d'application

- Rouleau antigoutte 12 mm ou laine, brosse.
- Pistolet airless dilution jusqu'à 15 % maximum, pression 100 à 160 bars. Buse 517.

#### Diluant

- Prêt à l'emploi.
- Par forte chaleur, prévoir une dilution avec du diluant synthétique ou Solvapeint.

#### Nettoyage du matériel

- Diluant synthétique ou Solvapeint.

### SÉCHAGE

- À 20°C et 65% d'humidité relative.

Hors poussière	Hors pluie fine	Recouvrable
30 minutes	1h30	1h30

- Les délais ci-dessus peuvent être augmentés en fonction de la teinte et à des températures plus basses.

### FICHE DE SÉCURITÉ DE CE PRODUIT

- Disponible sur notre site : « [peintures-saint-luc.com](http://peintures-saint-luc.com) ».

Les indications portées sur cette fiche technique, sont basées sur des essais précis effectués en laboratoire, sur notre expérience de la mise en œuvre sur chantier. Devant la diversité des matériaux et des méthodes de travail, elles ne peuvent constituer que des recommandations. L'utilisateur doit adapter son travail aux conditions du chantier. En cas de doute, nous conseillons de procéder à des essais, ou de nous consulter. De ce fait, nous ne pouvons engager notre responsabilité, même vis à vis de tiers. Nous garantissons que ce produit est livré dans une qualité suivie, conforme à nos spécifications.

Fiche n° 417 • Juin 2023  
Document non contractuel • Annule et remplace toute Fiche Technique antérieure relative au même produit.

SUPPORTS	PRÉPARATION DU SUPPORT Avant application du MÉTA'LUC OPTI FLASH	SYSTEME PRÉCONISÉ Pour une finition MÉTA'LUC OPTI FLASH
<b>Métaux ferreux bruts</b>	Élimination de la rouille par action mécanique ou conversion chimique. Dépoussiérage. Dégraissage.	2 couches MÉTA'LUC OPTI FLASH de 40 µm minimum / couche
<b>Métaux ferreux recouverts d'une ancienne peinture monocomposante</b>	Après test préalable de compatibilité. Nettoyage.	2 couches MÉTA'LUC OPTI FLASH de 40 µm minimum / couche
<b>Métaux ferreux recouverts d'une ancienne peinture bicomposante</b>	Après test préalable de compatibilité. Dépolissage à l'abrasif (pour obtention d'un support mat)	2 couches MÉTA'LUC OPTI FLASH de 40 µm minimum / couche
<b>Métaux ferreux peints partiellement corrodés</b>	Élimination de la rouille par action mécanique. Dépoussiérage. Nettoyage de l'ensemble. Si ancienne peinture bicomposante dépolissage à l'abrasif.	Prétouches sur zones ayant subi de la corrosion: MÉTA'LUC OPTI FLASH dilué 10% puis 2 couches de MÉTA'LUC OPTI FLASH de 40 µm minimum / couche
<b>Métaux ferreux peints ou non peints en ambiance maritime côtière à forte salinité</b>	Veiller à la suppression des arêtes vives et au comblement des interstices. L'eau ne doit pas être retenue.	Prétouches sur zones ayant subi de la corrosion: MÉTA'LUC OPTI FLASH dilué 10% puis 4 couches de MÉTA'LUC OPTI FLASH de 60 µm minimum / couche
<b>Métaux ferreux ou non ferreux en milieu industriel agressif (produits chimiques)</b>	Non adapté	
<b>Acier galvanisé neuf et brut</b>	Dérochage mécanique ou chimique. Dégraissage	2 couches MÉTA'LUC OPTI FLASH de 40 µm minimum / couche
<b>Acier galvanisé ancien et brut</b>	Élimination mécanique ou chimique des sels de zinc	2 couches MÉTA'LUC OPTI FLASH de 40 µm minimum / couche
<b>Acier galvanisé fortement corrodé</b>	Élimination de la rouille par action mécanique. Dépoussiérage. Sur l'ensemble : élimination mécanique ou chimique des sels de zinc	Prétouches sur zones ayant subi de la corrosion: MÉTA'LUC OPTI FLASH dilué 10% puis 2 couches de MÉTA'LUC OPTI FLASH de 40 µm minimum / couche
<b>Acier galvanisé peint avec quelques décollements</b>	Élimination exhaustive des parties non adhérentes. Dépoussiérage. Nettoyage de l'ensemble. Si ancienne peinture bicomposante dépolissage à l'abrasif.	Prétouches sur zones à nu: MÉTA'LUC OPTI FLASH dilué 10% puis 2 couches de MÉTA'LUC OPTI FLASH de 40 µm minimum / couche
<b>Aluminium brut</b>	Dépolissage à l'abrasif fin ou dérochage chimique	2 couches MÉTA'LUC OPTI FLASH de 40 µm minimum / couche
<b>Cuivre brut</b>	Dépolissage à l'abrasif fin ou dérochage chimique	2 couches MÉTA'LUC OPTI FLASH de 40 µm minimum / couche
<b>Laiton brut</b>	Dépolissage à l'abrasif fin ou dérochage chimique	2 couches MÉTA'LUC OPTI FLASH de 40 µm minimum / couche
<b>Zinc brut</b>	Dérochage chimique	2 couches MÉTA'LUC OPTI FLASH de 40 µm minimum / couche
<b>Bardage acier prélaqué en intérieur</b>	Nettoyage	2 couches MÉTA'LUC OPTI FLASH de 40 µm minimum / couche
<b>Bardage acier prélaqué en extérieur</b>	Bardage ancien: Nettoyage Bardage neuf: Dépolissage à l'abrasif (pour obtention d'un support mat)	2 couches MÉTA'LUC OPTI FLASH de 40 µm minimum / couche
<b>Ossature acier prélaqué (exemple véranda)</b>	Ponçage à l'abrasif (pour obtention d'un support mat et rugueux)	2 couches MÉTA'LUC OPTI FLASH de 40 µm minimum / couche
<b>Radiateur fonte bruts</b>	Nettoyage	2 couches MÉTA'LUC OPTI FLASH de 40 µm minimum / couche
<b>Radiateur fonte peint</b>	Après test préalable de compatibilité. Nettoyage.	2 couches MÉTA'LUC OPTI FLASH de 40 µm minimum / couche