



lineo®

m'lineo®

PEINTURES ET VERNIS
ANTICORROSION
POUR LE MÉTAL

SOLUTIONS & SYSTÈMES





DES PEINTURES ET VERNIS ANTICORROSION POUR DES SUPPORTS MÉTALLIQUES INTÉRIEURS ET EXTÉRIEURS PROTÉGÉS DURABLEMENT !

L existe une multitude de métaux et d'alliages métalliques. La différence entre les deux réside en leur composition. Le métal est une ressource naturelle récupérée sous forme de minerais (fer, cuivre, zinc, aluminium, or, argent...). L'alliage métallique est un assemblage de plusieurs métaux ou éléments chimiques. Ainsi par exemple, l'acier est un alliage de fer et de carbone, le bronze allie cuivre et étain...

Métaux et alliages sont, à des degrés différents, durs, opaques, brillants, bons conducteurs de chaleur et d'électricité. Ils peuvent être fondus, pressés, aplatis, étendus, réduits en lames, en feuilles, en poutres, en fils... Ces propriétés physiques, mécaniques et cette malléabilité leur confèrent des usages multiples indispensables dans la vie courante (constructions, objets du quotidien, transports, ouvrages d'art...).

Il faut toutefois garder à l'esprit que les matériaux métalliques ont une faiblesse appelée corrosion, une dégradation due à une oxydation au contact de l'air. Chacun d'entre nous a déjà eu affaire au phénomène d'oxydation sur des objets du quotidien (outillage, électroménager...). Nous avons tous ainsi pu constater que ce phénomène de corrosion des métaux fragilisait à terme les supports attaqués en entamant leur solidité.

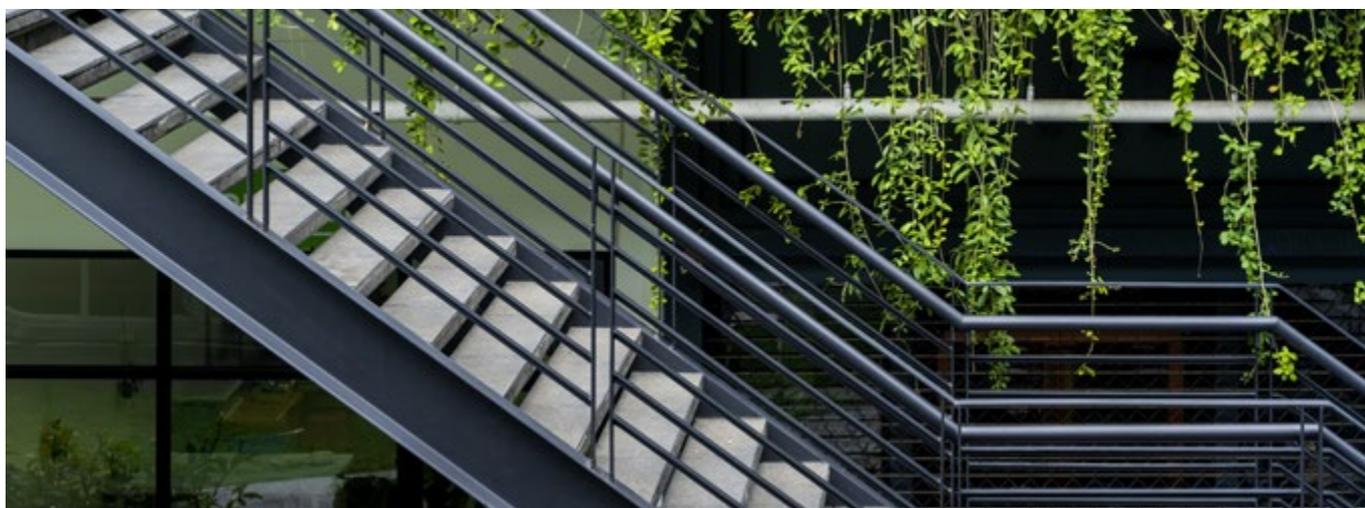
Tous les équipements, structures et installations en métal situés en intérieur ou en extérieur, dans un environnement humide, sous l'eau ou dans le sol, sont soumis à la corrosion. De ce fait, il est alors essentiel de leur apporter une protection adéquate par la mise en œuvre de solutions et de systèmes de solutions de revêtement adaptés. Et comme la protection anticorrosion des métaux peut être associée à des mises à la teinte sur-mesure, comme le propose l'offre M'Lineo associée au nuancier Color'Lineo, la mission du réseau 'Lineo est remplie !



MÉTAUX ET ALLIAGES, QUELQUES EXEMPLES

MÉTAL / ALLIAGE	CARACTÉRISTIQUES	DOMAINES D'UTILISATION
ACIER Alliage de fer et carbone (teneur entre 0,02 et 2% en masse)	<ul style="list-style-type: none"> • Résistance mécanique importante • Conductivité thermique assez faible • Sujet à la corrosion 	<ul style="list-style-type: none"> • Outillage • Pièces de construction des armatures, cloisons, couvertures, murs...
ACIER GALVANISÉ Alliage de fer et carbone, recouvert de zinc	<ul style="list-style-type: none"> • Résistance à la corrosion en milieu humide • Résistance mécanique à l'abrasion • Conductivité thermique assez faible par rapport aux autres métaux 	<ul style="list-style-type: none"> • Pièces et structures de construction • Couvertures • Conduites de cheminées, de gouttières, et de plomberie • Outillage
ACIER INOXYDABLE Alliage de fer, chrome, nickel et carbone (teneur entre 0,02 et 2% en masse)	<ul style="list-style-type: none"> • Résistance mécanique importante • Conductivité thermique médiocre • Résistance à la corrosion à froid en milieu humide • Sujet à d'autres types de corrosion qui peuvent être provoquées à haute température ou par une agression chimiques en milieux acides ou chlorés 	<ul style="list-style-type: none"> • Outillage, barres, tubes, tôles...
ALUMINIUM Métal	<ul style="list-style-type: none"> • Peu dense • Résistant • Quasi inaltérable 	<ul style="list-style-type: none"> • Véhicules • Bâtiment • Aérospatial • Emballages
ARGENT Métal	<ul style="list-style-type: none"> • Réflecteur de lumière • Conducteur électrique • Peu résistant aux frottements • Oxydation rapide 	<ul style="list-style-type: none"> • Miroirs • Radiologie • Photographie
CUIVRE Métal	<ul style="list-style-type: none"> • Très bon conducteur électrique et thermique • Malléable • Résistance à la corrosion 	<ul style="list-style-type: none"> • Électricité • Plomberie
FER Métal	<ul style="list-style-type: none"> • Solide • Très présent • Peu cher • Oxydation rapide • Ferromagnétique (capacité à s'aimanter) 	<ul style="list-style-type: none"> • Industrie • Bâtiment

MÉTAL / ALLIAGE	CARACTÉRISTIQUES	DOMAINES D'UTILISATION
FONTE Alliage de fer et carbone (teneur supérieure à 2% en masse)	<ul style="list-style-type: none"> • Résistance mécanique faible en traction et flexion mais très bonne en compression • Faible dureté • Sujet à la corrosion même si la fonte résiste mieux que l'acier 	<ul style="list-style-type: none"> • Plaque et inserts de cheminées • Radiateurs • Grille et regard d'égouts • Conduites et tuyaux
LAITON Alliage de cuivre et zinc	<ul style="list-style-type: none"> • Très bonne résistance à la corrosion • Peut être travaillé à chaud comme à froid • Fragile 	<ul style="list-style-type: none"> • Robinetterie et tuyauterie • Éléments décoratifs comme des charnières, des poignées de portes, des serrures, des tringles...
OR Métal	<ul style="list-style-type: none"> • Inaltérable • Rare • Cher • Déformable 	<ul style="list-style-type: none"> • Industrie du luxe • Technologie de pointe
ZINC Métal	<ul style="list-style-type: none"> • Très résistant à l'eau et à l'humidité • Tendance à ternir 	<ul style="list-style-type: none"> • Industrie automobile • Secteur du bâtiment (toitures, conduites de gouttières et tuyaux de plomberie)



M'LINEO ET LA NORME ISO 12944

Peintures et vernis - Anticorrosion des structures en acier par systèmes de peinture

La norme ISO 12944 est la principale norme internationale en matière de protection anti corrosion de l'acier par la peinture. Cette norme liste un ensemble de lignes directrices et de recommandations permettant de guider le professionnel dans l'obtention d'une protection anticorrosion adaptée. Elle informe sur les systèmes de solutions de revêtement

les plus pertinents à mettre en œuvre afin de protéger de manière optimale les supports.

La norme ISO 12944 liste six catégories de corrosions atmosphériques, allant de C1 (très faible) à C5 (très élevée).

Avec l'offre M'Lineo, Lineo présente des systèmes de solutions de revêtements de supports métalliques situés en intérieur/extérieur en complète adéquation avec la norme ISO 12944. L'obtention des classifications de corrosivité dépend du respect scrupuleux des recommandations et directives énoncées dans les fiches techniques des solutions et systèmes M'Lineo.

CATÉGORIE DE CORROSIVITÉ	EXEMPLES D'ENVIRONNEMENT	
	EXTÉRIEUR	INTÉRIEUR
C1 Très faible	-	Bâtiments chauffés à atmosphère propre, par exemple, bureaux, magasins, écoles, hôtels.
C2 Faible	Atmosphères avec un faible niveau de pollution. Surtout zones rurales.	Bâtiments non chauffés dans lesquels de la condensation peut se produire, par exemple, entrepôts ou salles de sport.
C3 Moyenne	Atmosphères urbaines et industrielles, pollution modérée par le dioxyde de soufre. Zones côtières à faible salinité.	Enceintes de fabrication avec une humidité élevée et une certaine pollution de l'air, par exemple, industrie alimentaire, brasseries, laiteries.
C4 Élevée	Zones industrielles et zones côtières à salinité modérée.	Usines chimiques, piscines, navires et chantiers navals côtiers.
C5-I (Industrie) Très élevée	Zones industrielles avec une humidité élevée et une atmosphère agressive.	Bâtiments ou zones avec condensations permanentes et pollutions élevées.
C5-I (Marine) Très élevée	Zones côtières et maritimes à salinité élevée.	Bâtiments ou zones avec condensations permanentes et pollutions élevées.

color'lined

TEINTES POUR TOUT TYPE DE MATÉRIAUX

Offrir le plus large choix de couleurs possible pour des réalisations esthétiques, originales, conviviales ; tel est un des crédos de 'Lineo avec son offre de couleurs, taille XXL, Color'Lineo.

Chaque agence 'Lineo dispose d'un laboratoire de colorimétrie mis à la disposition des envies et besoins de chacun de ses clients. Ces équipements professionnels manipulés par des Techniciens-Coloristes experts permettent ainsi des mises à la couleur rapides et justes de toutes les teintes, choisies sur nuanciers ou sur-mesure, partout en France.



EFFICACITÉ ET DURABILITÉ PROUVÉES !

Les systèmes M'Lineo ont été mis à l'épreuve lors de divers tests réalisés par des laboratoires indépendants. Leur qualité professionnelle et leur résistance durable sont ainsi aujourd'hui certifiées avec notamment les conclusions de ces essais.

✓ ADHÉRENCE

Essai de quadrillage

Selon la norme ISO 2409

Cette norme décrit une méthode d'essai pour l'évaluation de la résistance des revêtements de peinture à être séparés de leurs supports lorsqu'on pratique dans le revêtement un quadrillage par incisions jusqu'au support.

Classification de l'adhérence (du plus adhérent au moins adhérent) : 0 - 1 - 2 - 3 - 4 - 5



Conclusion de l'essai : 0

✓ RÉSISTANCE AU CHOC

Selon la norme ISO 6272-1

Cette norme d'essai décrit une méthode permettant d'évaluer la résistance d'un feuillet sec de peinture, vernis ou produit assimilé au craquelage ou au décollement de son support lorsqu'il est soumis à une déformation provoquée par la chute d'une masse comportant un

pénétrateur sphérique de 20mm de diamètre, lâchée dans des conditions normalisées.

La méthode est applicable :

- soit en essai tout ou rien, l'essai étant réalisé avec une hauteur de chute et une masse données afin de vérifier la conformité à une spécification particulière,
- soit en essai de classement, l'essai étant réalisé en augmentant progressivement la hauteur de chute et/ou la masse, afin de déterminer la masse et/ou la hauteur de chute minimales pour lesquelles le revêtement se craquelle ou se décolle de son support.



Conclusion de l'essai : résistance du film sec de peinture pour une hauteur de chute > 100 cm.

✓ TEST DE DURABILITÉ

• Essai de vieillissement accéléré

Selon ISO 9227

• Essais de corrosion en atmosphères artificielles

• Essais aux brouillards salins

Cette norme décrit la méthode à appliquer pour évaluer la corrosivité du milieu de la chambre d'essai.

Les essais au brouillard salin sont particulièrement utiles pour détecter les discontinuités du type pores ou autres défauts de certains revêtements métalliques, organiques, d'oxydes anodiques ou de couches de conversion.

L'essai au brouillard salin neutre (NSS) s'applique particulièrement :

- aux métaux et à leurs alliages,
- aux revêtements métalliques (anodiques et cathodiques),
- aux couches de conversion,
- aux revêtements d'oxydes anodiques,
- aux revêtements organiques sur matériaux métalliques.

Les méthodes au brouillard salin conviennent pour vérifier que la qualité d'un matériau métallique, avec ou sans revêtement protecteur contre la corrosion, est maintenue.



Conclusion de l'essai : aucune altération après 750 heures pour le système le plus performant.



m'linedo[®]

L'OFFRE M'LINEO
SOLUTIONS ET SYSTÈMES





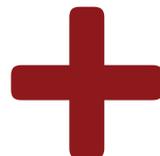
SOLUTION WASH PRIMAIRE ÉVOLUTION

MONO-COMPOSANT

Primaire d'adhérence



Prim'Wash Évol Gris – Métal



Dil'Réac Wash – Métal

Prim'Wash Évol Gris – Métal | Primaire d'adhérence

CONDITIONNEMENTS	4 KG	25 KG
Références article	7MLIN00010/04	7MLIN00010/25

Dil'Réac Wash – Métal | Diluant pour primaire d'adhérence

CONDITIONNEMENTS	5L	25L
Références article	7MLIN00020/05	7MLIN00020/25

SYSTÈME DE PROTECTION OPAQUE

DES ACIERS, ACIERS GALVANISÉS, ÉLECTROZINC

Primaire bicomposant



Prim'Époxy Gris – Métal



Dur'Époxy M 300 – Métal



Dil'Multi 7431S – Métal

Prim'Époxy Gris – Métal | Primaire époxy bicomposant

CONDITIONNEMENTS	5 KG	25 KG
Références article	7MLIN30010/05	7MLIN30010/25

Dur'Époxy M 300 – Métal | Durcisseur pour primaire époxy bicomposant

CONDITIONNEMENTS	1 KG	5 KG
Références article	7MLIN30020/01	7MLIN30020/05

Dil'Multi 7431S – Métal | Diluant polyvalent régulateur de viscosité

CONDITIONNEMENTS	5 L	25 L
Références article	7DLIN0008000000/05	7DLIN0008000000/25

CS, ALUMINIUM

Finition polyuréthane bicomposant



Laq'PU – Métal
Brillant, satiné, mat



Dur'Acryl M101/M200



Dil'Multi 721MB – Métal

Laq'PU – Métal (brillant, satiné, mat) | Finition polyuréthane bicomposant

CONDITIONNEMENTS	1KG	5 KG	25 KG
Références articles - Brillant	7MLIN1001B/01	7MLIN1001B/05	7MLIN1001B/25
Références articles - Satiné	7MLIN1001S/01	7MLIN1001S/05	7MLIN1001S/25
Références articles - Mat	7MLIN1001M/01	7MLIN1001M/05	7MLIN1001M/25

Dur'Acryl M101/M200 | Durcisseur pour finition PU bicomposant

CONDITIONNEMENTS	1KG	5 KG
Références article	7MLIN20020/01	7MLIN20020/05

Dil'Multi 721MB – Métal | Diluant régulateur de viscosité des laques polyuréthanes et acryliques

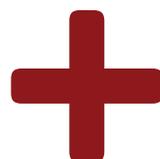
CONDITIONNEMENTS	5L	25L
Références article	7DLIN0009000000/05	7DLIN0009000000/25

SYSTÈME DE PROTECTION OPAQUE DES ACIERS

Primaire monocomposant anticorrosion



Prim'Glycéro Gris – Métal



Dil'Multi 7431S – Métal

Prim'Glycéro Gris – Métal | Primaire monocomposant anticorrosion

CONDITIONNEMENTS	5 KG	25 KG
Références article	7MLIN40020/05	7MLIN40020/25

Dil'Multi 7431S – Métal | Diluant polyvalent régulateur de viscosité

CONDITIONNEMENTS	5L	25L
Références article	7DLIN0008000000/05	7DLIN0008000000/25

Finition monocomposant anticorrosion



Laq'1K – Métal
Brillant, satiné, mat



Dil'Multi 7431S – Métal

Laq'1K – Métal (brillant, satiné, mat) | Finition monocomposant anticorrosion

CONDITIONNEMENTS	1KG	5 KG	25 KG
Références articles - Brillant	7MLIN4001B/01	7MLIN4001B/05	7MLIN4001B/25
Références articles - Satiné	7MLIN4001S/01	7MLIN4001S/05	7MLIN4001S/25
Références articles - Mat	7MLIN4001M/01	7MLIN4001M/05	7MLIN4001M/25

Dil'Multi 7431S – Métal | Diluant polyvalent régulateur de viscosité

CONDITIONNEMENTS	5L	25L
Références articles	7DLIN0008000000/05	7DLIN0008000000/25

SYSTÈME DE PROTECTION INCOLORE

DES ACIERS, ACIERS GALVANISÉS, ÉLECTROZINCS,
ALUMINIUM, ACIERS ZINGUÉS, CUIVRE, LAITON

Finition polyuréthane acrylique bicomposant



Vernis'PU DTM – Métal*



Dur'PU M 100 – Métal



Dil'PU – Métal

*DTM (Direct To Metal) signifie que la solution peut aussi s'appliquer directement sur le métal

Vernis'PU DTM* – Métal | Vernis polyuréthane acrylique bicomposant

CONDITIONNEMENT

5 KG

Référence article

7MLIN10020/05

Dur'PU M 100 – Métal | Durcisseur pour vernis PU bicomposant

CONDITIONNEMENT

1 KG

Référence article

7MLIN1000/01

Dil'PU – Métal | Diluant régulateur de viscosité des laques et vernis polyuréthanes

CONDITIONNEMENT

5 L

Référence article

7DLIN0011000000/05

SYSTÈME DE PROTECTION OPAQUE

DES ACIERS, ACIERS GALVANISÉS,
ÉLECTROZINCS, ALUMINIUM

Finition acrylique bicomposant



Laq'Acryl DTM – Métal*
Brillant, satiné, mat



Dur'Acryl M101/M200



Dil'Multi 721MB – Métal

*DTM (Direct To Metal) signifie que la solution peut aussi s'appliquer directement sur le métal

Laq'Acryl DTM – Métal (brillant, satiné, mat) | Finition acrylique bicomposant

CONDITIONNEMENTS	1KG	5 KG	25 KG
Références articles - Brillant	7MLIN2001B/01	7MLIN2001B/05	7MLIN2001B/25
Références articles - Satiné	7MLIN2001S/01	7MLIN2001S/05	7MLIN2001S/25
Références articles - Mat	7MLIN2001M/01	7MLIN2001M/05	7MLIN2001M/25

Dur'Acryl M101/M200 | Durcisseur pour laque acrylique bicomposant

CONDITIONNEMENTS	1KG	5 KG
Références article	7MLIN20020/01	7MLIN20020/05

Dil'Multi 721MB – Métal | Diluant régulateur de viscosité des laques polyuréthanes et acryliques

CONDITIONNEMENTS	5L	25L
Références article	7DLIN0009000000/05	7DLIN0009000000/25



PRODUITS COMPLÉMENTAIRES

PISTOLET W400-184G BELLARIA GRAVITÉ BUSE 1,4

Fournisseur : ANEST IWATA



Pistolet manuel gravité idéal
pour les vernis et laques brillant direct

Caractéristiques

- Chapeau d'air haute performance qui permet d'obtenir un jet plus large
- Délivre un jet plat et homogène
- Haut taux de transfert qui offre une importante économie de produit
- Corps chromé : entretien facile
- Disponible également avec buse ailettes (W400WBX)

RÉFÉRENCES ARTICLES :

- **Pistolet W400-144G Bellaria :**
7IWA13328514PXX01
- **Pistolet W400WBX-144G PRO KIT :**
7IWA13241424P

À l'unité



Taille
S à L

PIÈCE FACIALE SÉRIE 9000

Fournisseur : MOLDEX

- Masque complet série 9000
- Extrêmement léger (360 g sans les filtres)
- Réalisé en matériau TPE doux et hypoallergénique
- Oculaire panoramique, hydrophobe, grand champ visuel périphérique
- Nettoyage et entretien faciles
- Système de raccord Easy Lock
- Les masques de la série 9000 répondent aux exigences de la norme EN 136:1998 CL2

RÉFÉRENCES ARTICLES :

(autres tailles sur commande)

- **Taille S :** 7MOL9001-01
- **Taille M :** 7MOL9002-01
- **Taille L :** 7MOL9003-01

À l'unité



COMBINAISON TÉFLON ET ANTISTATIQUE

- Imperméable aux liquides
- Double couture
- Dotée d'une capuche
- Élastiques aux poignets et chevilles
- Poche face + arrière
- Genouillères de protection
- Lavable en machine

RÉFÉRENCES ARTICLES :

(sur commande)

- **Taille M** : 7TEGEPI2101/M
- **Taille L** : 7TEGEPI2101/L
- **Taille XL** : 7TEGEPI2101/XL
- **Taille XXL** : 7TEGEPI2101/XXL

À l'unité

Taille
L à XXXL

Taille
S à XL



GANTS NITRILE TOUCH N TUFF POUDRÉS ET NON POUDRÉS

- Excellente préhension des objets grâce à son élasticité et à sa dextérité
- Gants étanches à l'eau et à l'air
- Font barrière contre les micro-organismes
- Ambidextres, bord roulé, doigts texturés (meilleure préhension en environnements secs et humides)
- Longueur 240 mm
- AQL : 1,5
- EPI de catégorie III

RÉFÉRENCES ARTICLES :

Gants nitrile non poudrés :

- **Taille S** : 7TEGEPI1002/S
- **Taille M** : 7TEGEPI1002/M
- **Taille L** : 7TEGEPI1002/L
- **Taille XL** : 7TEGEPI1002/XL

Gants nitrile poudrés :

- **Taille S** : 7TEGEPI1003/S
- **Taille M** : 7TEGEPI1003/M
- **Taille L** : 7TEGEPI1003/L
- **Taille XL** : 7TEGEPI1003/XL

Boîte de 100

RUBAN MASQUAGE MSK60

Fournisseur : EUROCEL

- Ruban universel
- Papier légèrement crêpé, colle caoutchouc naturel
- Tenue en température : 80°C
- Se décolle sous 48 heures
- Utilisation en intérieur et extérieur avec tous types de peinture, y compris enduits de façade. Durée d'application supérieure à 2 jours en intérieur
- Excellente adhésion sur tous supports



RÉFÉRENCES ARTICLES :

• 19 mm × 50 m : 7EURMK07JA0099	Carton de 48
• 19 mm × 50 m : 7EURMK07JA0099	Lot de 12
• 25 mm × 50 m : 7EURMK07JA0100	Carton de 36
• 25 mm × 50 m : 7EURMK07JA0100	Lot de 9
• 38 mm × 50 m : 7EURMK07JA0101	Carton de 24
• 38 mm × 50 m : 7EURMK07JA0101	Lot de 6
• 50 mm × 50 m : 7EURMK07JA00102	Carton de 24
• 50 mm × 50 m : 7EURMK07JA00102	Lot de 6

GOSETS GRADUÉS + COUVERCLES

Fournisseur : SIFA

Caractéristiques

- Godet transparent en polypropylène avec graduations de mélange de 2:1 à 12:1
- Produit indiqué pour le mélange de tous types de peintures



RÉFÉRENCES ARTICLES :

- Godets 400 ml : 7SIF006110
- Godets 650 ml : 7SIF006111
- Godets 1300 ml : 7SIF006112
- Godets 2240 ml : 7SIF006113

Carton de 200

- Coucvercles 400 ml : 7SIF006120
- Coucvercles 650 ml : 7SIF006121

Carton de 500

- Coucvercles 1300 ml : 7SIF006122
- Coucvercles 2240 ml : 7SIF006123

Carton de 400

N'LINEO - NETTOYANT DILUANT HQ

Fournisseur : Lineo

Caractéristique

Solution idéale pour le nettoyage des matériels d'application

RÉFÉRENCES ARTICLES :

- 5L : 7NLIN0001000/05
- 25L : 7NLIN0001000/25
- 200L : 7NLIN0001000/200

À l'unité





DOCUMENTATION TECHNIQUE





APPLICATION

PULVÉRISATION MANUELLE
OU AUTOMATIQUE

Prim'Wash Évol Gris – Métal + Dil'Réac Wash – Métal

Primaire d'adhérence

SUPPORTS

MÉTAUX FERREUX ET NON FERREUX
(ACIERS, ACIER GALVANISÉS, ALUMINIUM)

EXEMPLES D'USAGES



Menuiseries aluminium
(fenêtres, clôtures, volets, portails, portes...)



Charpentes métalliques



Chaudronnerie, tôlerie



Fabrication de machines-outils
et de machines agricoles



Serrurerie

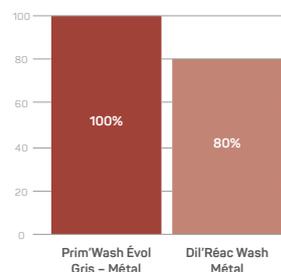


Agencement



Fabrication de mobiliers

RAPPORT DE MÉLANGE



60 à 80% en poids
du diluant réactif Dil'Réac
Wash – Métal

L'incorporation doit être
effectuée par agitation
manuelle ou mécanique
(hélice hélicoïdale, doubles
pales) pendant au moins
60 secondes

CONSUMMATION

100 à 150 g/m²

Épaisseur du film sec recommandé : 10 à 20 µm

SÉCHAGE

- Hors poussières (20°C et 60% HR) : **10 minutes**
- Sec au toucher (20°C et 60% HR) : **30 minutes**
- Séchage complet (20°C et 60% HR) : **18 à 24 jours**
- Recouvrable (20°C et 60% HR) : **après 15 minutes**.
Recouvrable par des finitions liquides ou poudres

La polymérisation complète du produit est effective
après 7 à 10 jours à 20°C et 60% d'humidité relative



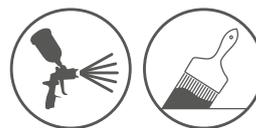
CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

- Protection anticorrosion temporaire de l'acier
- Application et ponçage facile
- Séchage rapide

- Améliore l'adhérence y compris sur les alliages
- Bonne application verticale
- Électrosoudable sans libérer de gaz nocif

Prim'Wash – Métal répond aux essais suivants :

	Critères de test	Norme d'essai	Résultats
Adhérence sur métaux ferreux	Essai de quadrillage	ISO 2409	Class. 0
Adhérence sur métaux non-ferreux	Essai de quadrillage	ISO 2409	Class. 0



APPLICATION

PULVÉRISATION MANUELLE
OU AUTOMATIQUE, PINCEAU,
ROULEAU

Prim'Époxy Gris – Métal + Dur'Époxy M 300 – Métal + Dil'Multi 7431S – Métal

Primaire bicomposant

SUPPORTS

MÉTAUX FERREUX ET NON FERREUX
(ACIERS, ACIER GALVANISÉS, ALUMINIUM)

EXEMPLES D'USAGES



Menuiseries aluminium
(fenêtres, clôtures, volets, portails, portes...)



Charpentes métalliques



Chaudronnerie, tôlerie



Fabrication de machines-outils
et de machines agricoles



Serrurerie

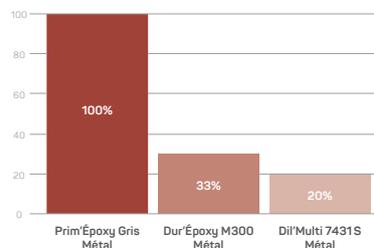


Agencement



Fabrication de mobiliers

RAPPORT DE MÉLANGE



Rapport 3/1
en volume ou 5/1
en poids de
Dur'Époxy – Métal

20% en poids du
diluant **Dil'Multi
7431S – Métal**

CONSOMMATION

170 à 200 g/m²
pour une épaisseur de film sec de 80 µm

SÉCHAGE

- Hors poussières (20°C et 60% HR) : **10 à 15 minutes**
- Sec au toucher (20°C et 60% HR) : **8 à 10 heures**
- Séchage complet à 20°C : **18 à 24 heures**
- Séchage complet pour montage à 60°C : **1 heure**
- Recouvrable : **à partir d'1 heure**

Après un séchage supérieur à 24h, un ponçage léger est nécessaire avant de recouvrir. Recouvrable par des finitions liquides ou poudres



CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

- Excellente résistance aux sollicitations mécaniques et chimiques
- Protection anticorrosion (phosphate de zinc)

- Bonne application verticale
- Utilisable comme isolation de supports thermoplastiques
- Bonne résistance à la chaleur (180°C en exposition temporaire et 150°C en exposition permanente)

Prim'Époxy Gris – Métal répond aux essais suivants :

	Critères de test	Norme d'essai	Résultats
Adhérence sur métaux ferreux	Essai de quadrillage	ISO 2409	Class. 0
Adhérence sur métaux non-ferreux	Essai de quadrillage	ISO 2409	Class. 0
Brouillard salin	-	ISO 9227	> 750 heures

Systèmes de protection des aciers, aciers galvanisés et électrozinc :

	Traitement initial	Couche primaire	Couche intermédiaire	Couche de finition	Épaisseur nominale du film sec	Durée
C2	Grenaillage SA2½	Prim'Époxy Gris – Métal 80 µm		Laq'PU – Métal 80 µm	160 µm	> 15 ans
C3	Grenaillage SA2½	Prim'Époxy Gris – Métal 80 µm	Prim'Époxy Gris – Métal 80 µm	Laq'PU – Métal 40 µm	200 µm	> 15 ans
C3	Galvanisation à chaud 85 µm + sablage léger ou traitement chimique	Prim'Époxy Gris – Métal 60 µm		Laq'PU – Métal 60 µm	120 µm (sur galvanisation)	> 15 ans
C4	Grenaillage SA2½	Prim'Époxy Gris – Métal 80 µm	Prim'Époxy Gris – Métal 140 µm	Laq'PU – Métal 60 µm	280 µm	> 15 ans
C4	Galvanisation à chaud 85 µm + sablage léger ou traitement chimique	Prim'Époxy Gris – Métal 80 µm		Laq'PU – Métal 60 µm	140 µm (sur galvanisation)	> 15 ans



APPLICATION

PULVÉRISATION MANUELLE
OU AUTOMATIQUE

Laq'PU – Métal + Dur'Acryl M101/M200 + Dil'Multi 721MB – Métal

Finition polyuréthane bicomposant à appliquer sur primaire - Disponible en brillant, satiné et mat

SUPPORTS

MÉTAUX FERREUX ET NON FERREUX (ACIERS, ACIER GALVANISÉS, ALUMINIUM)

Pour le revêtement de qualité prémium de façades, machines et constructions

EXEMPLES D'USAGES



Menuiseries aluminium
(fenêtres, clôtures, volets, portails, portes...)



Charpentes métalliques



Chaudronnerie, tôlerie



Fabrication de machines-outils
et de machines agricoles



Serrurerie

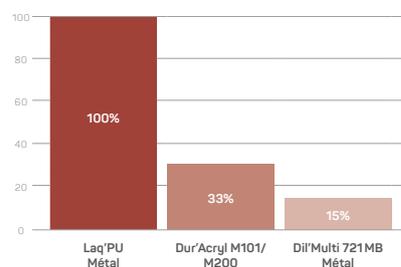


Agencement



Fabrication de mobiliers

RAPPORT DE MÉLANGE



Rapport 3/1
en volume ou 33%
en poids de durcis-
seur Dur'Acryl
M101/M200

5 à 15% en poids
du diluant Dil'Multi
721MB – Métal

L'incorporation doit être effectuée par agitation manuelle ou mécanique (hélice hélicoïdale, doubles pales) pendant au moins 60 secondes

CONSOMMATION

170 à 200 g/m² du mélange
pour une épaisseur de film sec de 50 µm

SÉCHAGE

- Hors poussières (20°C et 60% HR) : **15 à 20 minutes**
- Sec au toucher (20°C et 60% HR) : **8 à 12h selon brillance**
- Séchage complet pour montage (20°C et 60% HR) : **18 à 24h**
- Séchage complet pour montage (60°C) : **30 minutes pour version brillante, 55 minutes pour version mat**

La polymérisation complète du produit est effective après 10 jours à 20°C et 60% d'humidité relative



CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

- Matité (+/- 10%) : Brillant: 95 gloss / Satiné: 50 gloss / Mat: 5-10 gloss
- Application en couche épaisse
- Revêtement de haute qualité pour une plus grande dureté du film

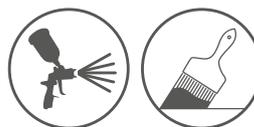
- Application électrostatique possible
- Bonne résistance à la chaleur (180°C en exposition temporaire et 150°C en exposition permanente)

Systèmes de protection des aciers, aciers galvanisés et électrozinc :

	Traitement initial	Couche primaire	Couche intermédiaire	Couche de finition	Épaisseur nominale du film sec	Durée
C2	Grenaillage SA2½	Prim'Époxy Gris – Métal 80 µm		Laq'PU – Métal 80 µm	160 µm	> 15 ans
C3	Grenaillage SA2½	Prim'Époxy Gris – Métal 80 µm	Prim'Époxy Gris – Métal 80 µm	Laq'PU – Métal 40 µm	200 µm	> 15 ans
C3	Galvanisation à chaud 85 µm + sablage léger ou traitement chimique	Prim'Époxy Gris – Métal 60 µm		Laq'PU – Métal 60 µm	120 µm (sur galvanisation)	> 15 ans
C4	Grenaillage SA2½	Prim'Époxy Gris – Métal 80 µm	Prim'Époxy Gris – Métal 140 µm	Laq'PU – Métal 60 µm	280 µm	> 15 ans
C4	Galvanisation à chaud 85 µm + sablage léger ou traitement chimique	Prim'Époxy Gris – Métal 80 µm		Laq'PU – Métal 60 µm	140 µm (sur galvanisation)	> 15 ans

Systèmes de protection aluminium :

Traitement initial	Couche primaire	Couche intermédiaire	Couche de finition	Épaisseur nominale du film sec
Dégraissage et ponçage abrasif 360/400	Prim'Époxy Gris – Métal 30 µm		Laq'PU – Métal 60 µm	90 µm



APPLICATION

PULVÉRISATION MANUELLE
OU AUTOMATIQUE, PINCEAU,
ROULEAU

Prim'Glycéro Gris – Métal + Dil'Multi 7431S – Métal

Primaire monocomposant anticorrosion

SUPPORTS

MÉTAUX FERREUX (ACIERS)

EXEMPLES D'USAGES



Charpentes métalliques



Chaudronnerie, tôlerie



Fabrication de machines-outils
et de machines agricoles



Serrurerie

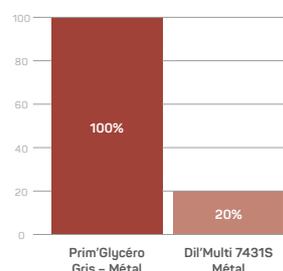


Agencement



Fabrication de mobiliers

RAPPORT DE MÉLANGE



20% en poids du diluant
Dil'Multi 7431S – Métal

Ne pas diluer pour une
application au pinceau
ou rouleau

CONSOMMATION

170 à 200 g/m²
pour une épaisseur de film sec de 80 µm

SÉCHAGE

- Hors poussières (20°C et 60% HR) : **10 minutes**
- Sec au toucher (20°C et 60% HR) : **40 à 50 minutes**
- Séchage complet pour montage (20°C et 60% HR) :
1h à 1h30
- Séchage complet pour montage (60°C) : **15 minutes**
- Recouvrable dans les **24 heures** avec toutes finitions 1K
et 2K. Dans les cycles mouillé sur mouillé, il peut être
recouvert après environ 1 heure à 20°C.

La polymérisation complète du produit est effective après
3 à 4 jours à 20°C et 60% d'humidité relative



CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

- Application en couche épaisse avec un bon pouvoir garnissant
- Monocomposante, facile d'application
- Séchage rapide
- Protection anti-corrosion

- (phosphate de zinc)
- Bonne application verticale
- Application électrostatique possible
- Bonne résistance à la chaleur (150°C en exposition temporaire et 120°C en exposition permanente)

Prim'Glycéro – Métal répond aux essais suivants :

	Critères de test	Norme d'essai	Résultats
Adhérence sur métaux ferreux	Essai de quadrillage	ISO 2409	Class. 0
Brouillard salin	-	ISO 9227	> 480h pour 80µm DFT

Systemes de protection des aciers :

	Traitement initial	Couche primaire	Couche intermédiaire	Couche de finition	Épaisseur nominale du film sec	Durée
C2	Grenaillage SA2½	Prim'Glycéro Gris – Métal 80µm		Laq'1K – Métal 80µm	160µm	> 15 ans
C3	Grenaillage SA2½	Prim'Glycéro Gris – Métal 80µm	Prim'Glycéro Gris – Métal 80µm	Laq'1K – Métal 40µm	200µm	> 15 ans



APPLICATION

PULVÉRISATION MANUELLE
OU AUTOMATIQUE, PINCEAU,
ROULEAU

Laq'1K – Métal + Dil'Multi 7431S – Métal

Finition monocomposant anticorrosion - Disponible en brillant, satiné et mat

SUPPORTS

MÉTAUX FERREUX (ACIERS)

Pour recouvrir des pièces en acier, des pièces de fonderie, des containers, des machines, des châssis, des armoires électriques, des chariots de transport... en intérieur et extérieur

EXEMPLES D'USAGES



Charpentes métalliques



Chaudronnerie, tôlerie



Fabrication de machines-outils
et de machines agricoles



Serrurerie

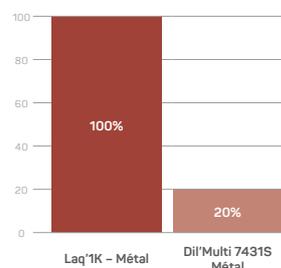


Agencement



Fabrication de mobiliers

RAPPORT DE MÉLANGE



10 à 25% en poids du
diluante Dil'Multi 7431S
- Métal

L'incorporation doit être effectuée par agitation manuelle ou mécanique (hélice hélicoïdale, doubles pales) pendant au moins 60 secondes

CONSOMMATION

200 à 250 g/m²
pour une épaisseur de film sec de 80 µm

SÉCHAGE

- Hors poussières (20°C et 60% HR) : **10 à 15 minutes**
- Sec au toucher (20°C et 60% HR) :
brillant et satiné : **1-2 heures** / mat : **30-35 minutes**
- Séchage complet pour montage (20°C et 60% HR) :
brillant et satiné : **18 à 24 heures** / mat : **1 à 2 heures**
- Séchage complet pour montage (60°C) :
brillant : **90 minutes** / satiné : **90 minutes** / mat :
30 minutes

La polymérisation complète du produit est effective après 6 à 7 jours à 20°C et 60% d'humidité relative



CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

- Matité (+/- 10%) : Brillant : 90 gloss / Satiné : 60 gloss / Mat : 30 gloss
- Application en couche épaisse
- Monocomposante, facile d'application
- Protection active contre la corrosion (phosphate de zinc)
- Application électrostatique possible
- Parfaite résistance aux UV et aux intempéries
- Résistance à l'essence et au diesel pour une exposition courte
- Bonne résistance à la chaleur (150°C en exposition temporaire et 130°C en exposition permanente)

Laq'1K – Métal répond aux essais suivants :

	Critères de test	Norme d'essai	Résultats
Adhérence sur métaux ferreux	Essai de quadrillage	ISO 2409	GT 0
Brouillard salin	-	ISO 9227	> 480 h pour 80-100 µm DFT

Systèmes de protection des aciers :

	Traitement initial	Couche primaire	Couche intermédiaire	Couche de finition	Épaisseur nominale du film sec	Durée
C1	Grenaillage SA2½		-	Laq'1K – Métal 90 µm	90 µm	> 15 ans
C2	Grenaillage SA2½	Prim'Glycéro Gris – Métal 80 µm		Laq'1K – Métal 80 µm	160 µm	> 15 ans
C3	Grenaillage SA2½	Prim'Glycéro Gris – Métal 80 µm	Prim'Glycéro Gris – Métal 80 µm	Laq'1K – Métal 40 µm	200 µm	> 15 ans



APPLICATION

PULVÉRISATION MANUELLE
OU AUTOMATIQUE

Vernis'PU DTM – Métal + Dur'PU M100 – Métal + Dil'PU – Métal

Finition polyuréthane-acrylique bicomposant

SUPPORTS

MÉTAUX FERREUX ET NON FERREUX
(ACIERS, ACIER GALVANISÉS, ALUMINIUM,
CUIVRE, LAITON)

EXEMPLES D'USAGES



Serrurerie

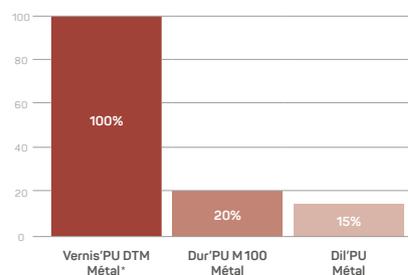


Agencement



Fabrication de mobiliers

RAPPORT DE MÉLANGE



Rapport 5/1
de Dur'PU M100
– Métal

10 à 15% en
poids du diluant
Dil'PU – Métal

L'incorporation doit être effectuée par agitation manuelle ou mécanique (hélice hélicoïdale, doubles pales) pendant au moins 60 secondes

CONSOMMATION

100 g/m²
pour une épaisseur de film sec de 50 µm

SÉCHAGE

- Hors poussières (20°C et 60% HR) : **20 à 30 minutes**
- Sec au toucher (20°C et 60% HR) : **6 à 8 heures**
- Séchage complet pour montage (20°C et 60% HR) : **24 h**
- Séchage complet pour montage (60°C) : **1 à 2 heures**

La polymérisation complète du produit est effective après 7 à 8 jours à 20°C et 60% d'humidité relative



CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

- Matité : > 80% à 60°C
- Application directe
- Parfaite résistance aux UV

- et aux intempéries
- Bonne résistance à la chaleur (150°C en exposition temporaire et 130°C en exposition permanente)

Vernis'PU DTM – Métal répond aux essais suivants :

	Critères de test	Norme d'essai	Résultats
Adhérence sur métaux ferreux	Essai de quadrillage	ISO 2409	GT ≤ 1
Adhérence sur métaux non-ferreux	Essai de quadrillage	ISO 2409	GT ≤ 1
Brouillard salin	-	ISO 9227	250h

Système de protection acier, acier galvanisé, électrozinc, aluminium, acier zingué, cuivre, laiton :

Traitement initial	Couche primaire	Couche intermédiaire	Couche de finition	Épaisseur nominale du film sec
Dégraissage / ponçage abrasif 360/400 / Sablage		Vernis'PU DTM – Métal 50 µm		50 µm



APPLICATION

PULVÉRISATION MANUELLE
OU AUTOMATIQUE

Laq'Acryl DTM – Métal + Dur'Acryl M101/M200 – Métal + Dil'Multi 721MB – Métal

Finition acrylique bicomposant - Disponible en brillant, satiné et mat

SUPPORTS

MÉTAUX FERREUX ET NON FERREUX (ACIERS,
ACIERS GALVANISÉS, ÉLECTROZINCS, ALUMINIUM)

EXEMPLES D'USAGES



Menuiseries aluminium
(fenêtres, clôtures, volets, portails, portes...)



Charpentes métalliques



Chaudronnerie, tôlerie



Fabrication de machines-outils
et de machines agricoles



Serrurerie

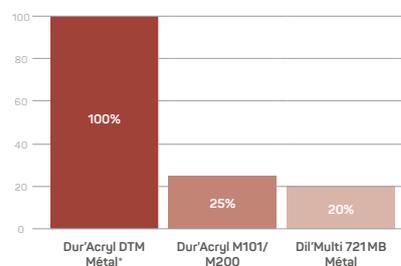


Agencement



Fabrication de mobiliers

RAPPORT DE MÉLANGE



25% en poids pour
versions brillantes
et satinées,
20% pour la
version mate de
Dur'Acryl M101/
M200

15 à 20% en poids
du diluant Dil'Multi
721MB – Métal

L'incorporation doit être effectuée par agitation manuelle
ou mécanique (hélice hélicoïdale, doubles pales) pendant
au moins 60 secondes

CONSOMMATION

140 à 170 g/m²
pour une épaisseur de film sec de 50 µm

SÉCHAGE

- Hors poussières (20°C et 60% HR) : **10 à 15 minutes**
- Sec au toucher (20°C et 60% HR) : **7 à 8 heures**
- Séchage complet pour montage (20°C et 60% HR) : **16-18h**
- Séchage complet pour montage (60°C) : **45 minutes**

La polymérisation complète du produit est effective après
10 jours à 20°C et 60% d'humidité relative



CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

- Matité (+/- 10%) : Brillant : 85 gloss / Satiné : 50 gloss / Mat : 10 gloss
- Application en couche épaisse
- Revêtement de haute qualité pour une plus grande dureté du film

- Application électrostatique possible (avec additif pour la version brillante)
- Bonne résistance à la chaleur (180°C en exposition temporaire et 150°C en exposition permanente)

Laq'Acryl DTM – Métal répond aux essais suivants :

	Critères de test	Norme d'essai	Résultats
Adhérence sur métaux ferreux	Essai de quadrillage	ISO 2409	GT ≤ 1
Adhérence sur métaux non-ferreux	Essai de quadrillage	ISO 2409	GT ≤ 1
Brouillard salin	-	ISO 9227	> 750h pour 80 µm DFT

Systèmes de protection des aciers, aciers galvanisés et électrozinc :

	Traitement initial	Couche primaire	Couche intermédiaire	Couche de finition	Épaisseur nominale du film sec	Durée
C1	Grenaillage SA2½	-	-	Laq'Acryl DTM – Métal 70 µm	70 µm	> 15 ans
C2	Grenaillage SA2½	Prim'Époxy Gris – Métal 80 µm	-	Laq'Acryl DTM – Métal 80 µm	160 µm	> 15 ans
C2	Galvanisation à chaud 85 µm + sablage léger ou traitement chimique	-	-	Laq'Acryl DTM – Métal 80 µm	80 µm (sur galvanisation)	> 15 ans
C3	Grenaillage SA2½	Prim'Époxy Gris – Métal 80 µm	Prim'Époxy Gris – Métal 80 µm	Laq'Acryl DTM – Métal 40 µm	200 µm	> 15 ans
C3	Galvanisation à chaud 85 µm + sablage léger ou traitement chimique	-	Prim'Époxy Gris – Métal 60 µm	Laq'Acryl DTM – Métal 60 µm	120 µm (sur galvanisation)	> 15 ans
C4	Grenaillage SA2½	Prim'Époxy Gris – Métal 80 µm	Prim'Époxy Gris – Métal 140 µm	Laq'Acryl DTM – Métal 60 µm	280 µm	> 15 ans
C4	Galvanisation à chaud 85 µm + sablage léger ou traitement chimique	-	Prim'Époxy Gris – Métal 80 µm	Laq'Acryl DTM – Métal 60 µm	140 µm (sur galvanisation)	> 15 ans

Systèmes de protection aluminium :

Traitement initial	Couche primaire	Couche intermédiaire	Couche de finition	Épaisseur nominale du film sec
Dégraissage et ponçage abrasif 360/400	-	-	Laq'Acryl DTM – Métal 70 µm	70 µm
Dégraissage et ponçage abrasif 360/400	Prim'Époxy Gris – Métal 30 µm	-	Laq'Acryl DTM – Métal 60 µm	90 µm



'LINEO, UNE ÉQUIPE D'EXPERTS À VOS CÔTÉS

POUR LA RÉUSSITE DE VOS PROJETS !



DES FEMMES ET DES HOMMES



À vos côtés afin de vous proposer
une expertise technique et des solutions
adaptées à vos besoins.

- Réseau européen de **six agences**
- **Deux sites de production**
- Experts techniques spécialisés marques/matériaux
- Supports technique et laboratoire
- Accompagnement du service R&D de 'Lineo pour des recherches d'innovations et de tendances
- Techniciens supports en soutien sur vos chantiers au besoin

DES SOLUTIONS



- **Fabricant de solutions de finition** aux propriétés décoratives et protectrices (agressions climatiques, biologiques, feu...)
- **Expertise multi-supports** : finitions bois et dérivés du bois, métal, matériaux composites, matières plastiques, verre, cuir
- **Technicité multi-solutions** : de la préservation aux finitions décoratives et protectrices des supports
 - Préparation des matériaux : abrasifs, outillages, colles
 - Matériels d'application
 - Peintures intumescentes
 - Consommables & EPI
- **Équipements de colorimétrie de pointe**
- **Systèmes répondant aux cahiers des charges techniques les plus exigeants**
- **Réactivité** : stocks permanents et expéditions rapides
- **Comptoirs de vente** : conseils et démonstrations
- **Traçabilité** des contretypes de teintes
- Accompagnement technico-commercial vers des **solutions respectueuses de l'environnement**



LE RÉSEAU 'LINEO ET T&G

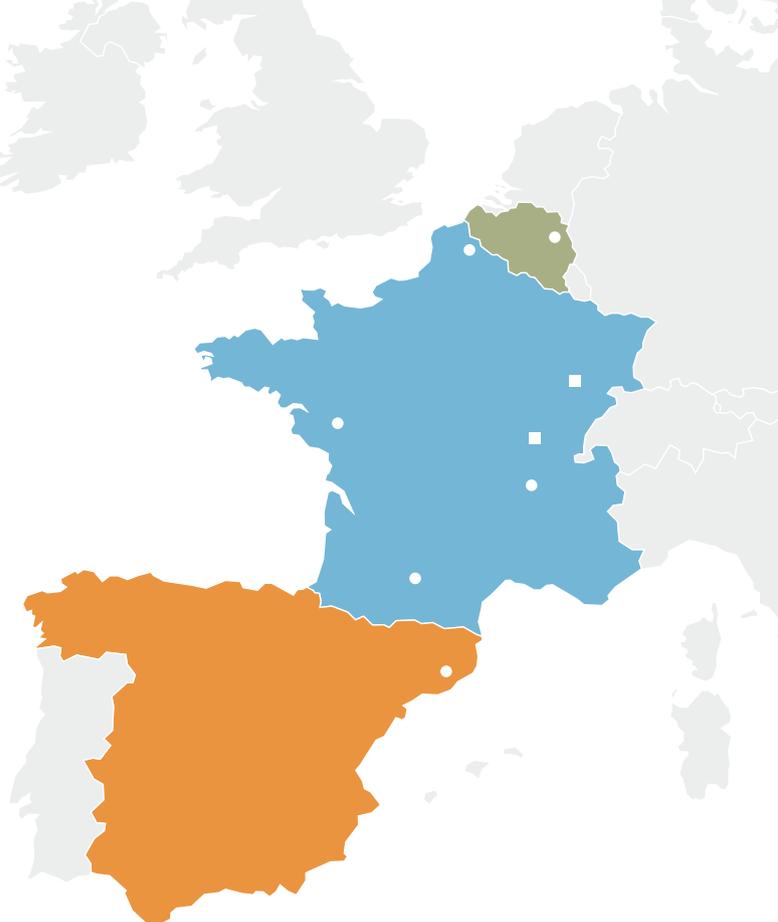
PRÉSENCE GÉOGRAPHIQUE

Agences 'Lineo

- **'Lineo - Lille**
4 Bis, rue des Forgerons - ZAC B du Moulin Lamblin
59320 Hallennes-lez-Haubourdin
Tél. : +33 (0)3 66 19 18 24 - Fax : +33 (0)3 66 19 18 12
- **'Lineo - Lyon (Siège social)**
17, rue Louis-Saillant - 69120 Vaulx-en-Velin
Tél. : +33 (04) 72 04 64 54 - Fax : +33 (0)4 72 04 56 33
- **'Lineo - Nantes**
ZA des Touches - 4, rue des Compagnons
Saint-Hilaire-de-Loulay - 85600 Montaigu-Vendée
Tél. : +33 (0)2 51 05 18 34 - Fax : +33 (0)2 28 97 53 61
- **'Lineo - Toulouse**
12 rue du Terroir - 31140 Saint-Alban
Tél. : +33 (0)5 62 22 91 22 - Fax : +33 (0)5 61 35 43 93

Sites de production

- **'Lineo - Arbois**
Zone Industrielle 10 Route De Villeneuve, 39600 ARBOIS
Tél. : +33 (0)3 84 66 17 10
- **'Lineo - Chalon-sur-Saône**
2 rue Henri Becquerel - 71100 Chalon-sur-Saône
Tél. : +33 (0)3 85 41 07 00 - Fax : +33 (0)3 85 41 07 70



Agences T&G

- **T&G Espagne - Barcelone**
Carrer Ceràmica número 6 nave 1
08292 Esparreguera, Barcelona
Tél. : +34 93 770 96 22 - Fax : +34 93 770 80 71
- **T&G Belgique - Tongres**
Prinsenweg 23 - Industriepark Overhaem 3.034
B-3700 Tongeren
Tél. : +32 (0) 12 39 10 15 - Fax : +32 (0)12 39 10 19

POUR TOUTES QUESTIONS
ET SUIVIS DE COMMANDES

UN SEUL NUMÉRO POUR L'ENSEMBLE
DE NOS AGENCES

 **N° Vert 0 805 145 000**

APPEL GRATUIT



contact@lineo-france.com

lineo-france.com

