



**GREENSOLV**  
PRODUITS ENVIRONNEMENTAUX

## GUIDE PRÉ-PEINTURE

La durée de vie d'un revêtement dépend autant de la qualité de la préparation de surface que de la peinture.

### COMMENT BIEN PRÉPARER L'ALUMINIUM ET AUTRES MÉTAUX: CUIVRE, ZINC, ACIER GALVANISÉ, ÉTAIN, BRONZE, LAITON POUR LA PEINTURE

Selon SSPC (The Society for Protective Coating)

### TYPES DE CONTAMINANTS :

- HUILE ET GRAISSE
- SALETÉ ET POUSSIÈRE
- OXYDATION
- RÉSIDUS DE COMBUSTION (carbone)
- PEINTURE DÉTÉRIORÉE\*

Greensolv inc.

(514) 457-8000 – 1-866-826-8400

info@greensolv.ca

www.greensolv.ca

FABRIQUÉ AU QUÉBEC

### AVANT DE PEINTURER, ASSUREZ-VOUS QUE:

1. La surface soit adhérente avec un profil adéquat
2. La température ambiante soit supérieure à 10°C
3. La surface soit propre, sans ces contaminants:
  - Huile et graisse, saleté et poussière, oxydation, résidus de combustion (carbone), peinture détériorée†

**Note:** le nettoyage chimique peut être effectué avec des solvants OU des nettoyeurs à base d'eau. Dans ce document, nous recommandons l'utilisation de nettoyeurs à base d'eau pour 3 raisons: 1- plus efficaces; 2- plus verts et 3- moins coûteux. Le seul avantage des solvants (ex: Greensolv 920EK, 940, 941 et 960) est qu'ils ne nécessitent aucun rinçage à l'eau. Pour l'utilisation de solvants dégraissants, contactez votre représentant Greensolv.

**Note:** l'ALUMINIUM, le CUIVRE, le ZINC, l'ÉTAIN et leurs principaux alliages: BRONZE et LAITON, sont des métaux mous et réactifs chimiquement; il est donc très important d'être prudent dans le choix de la préparation de surface. L'utilisation de décapant chimique est une méthode efficace pour enlever la peinture adhérente; contactez votre représentant Greensolv pour plus d'informations. Les brosses métalliques en acier inoxydable, les papiers abrasifs et/ou sableuse rotative sont de bons choix pour enlever l'oxydation, pour rendre la vieille peinture intacte plus adhérente ou pour créer un profil de surface. Les jets abrasifs les plus utilisés sont: oxyde d'aluminium (80 grit) et grenat à 60 – 70 psi. Ne pas utiliser d'abrasifs à base de métaux ferreux.

### DÉGRAISSAGE EN PROFONDEUR

ALUMINIUM, CUIVRE, ZINC, ÉTAIN, BRONZE, LAITON

- Pour métal à nu sans oxydation
- Pour métal partiellement ou complètement recouvert de peinture adhérente, sans oxydation
- Pour assemblages contenant plus d'un métal (ex: acier et aluminium)

**Nettoie:** Huile et graisse, saleté et poussière, résidus de combustion (carbone)

#### Produit:

**G-CONTROL 420** – DÉGRAISSEUR MULTI-MÉTAUX – concentré

- Concentration: 25% G-CONTROL 420 / 75% eau
- Couverture: 450 pi<sup>2</sup>/gallon – produit dilué (mélange 25/75)

### NETTOYAGE DE L'OXYDATION ET CONDITIONNEMENT\* ALUMINIUM, CUIVRE,

ZINC & ACIER GALVANISÉ, ÉTAIN, BRONZE, LAITON

- Pour métal oxydé en surface (métal à nu ou partiellement recouvert de peinture)

**Nettoie:** Huile et graisse, saleté et poussière, oxydation, sels solubles

#### Produit:

**G-CLEAN 207** – NETTOYEUR DE ROUILLE ET CALCIUM – concentré

- Concentration: 33% G-CLEAN 207 / 67% eau
- Couverture: 450 pi<sup>2</sup>/gallon – produit dilué (mélange 33/67)

**G-CONTROL 420**  
0% COV  
Biodégradable



**G-CLEAN 207**  
0% COV  
Biodégradable

\*Selon l'entente avec le client, la vieille peinture adhérente ne doit pas absolument être enlevée. Il faut toutefois s'assurer que la peinture écaillée et peu adhérente soit enlevée à l'aide d'outils manuels (grattoir, sableuse, etc.). Si vous désirez maximiser l'adhérence d'une vieille peinture, sabler la surface avec un disque rotatif. Procéder au nettoyage du métal à nu et des surfaces peintes avec le G-CONTROL 420 ou le G-CLEAN 207 avant de peindre.

\*Le G-Clean 207 permet de conditionner les métaux non-ferreux, tout particulièrement l'acier galvanisé qui devrait être traité pour assurer une adhérence optimale avec la peinture. De façon alternative, le G-Clean 307 peut aussi être utilisé pour cette application.

### ÉTAPE 1

#### DÉGRAISSAGE, NETTOYAGE D'OXYDATION OU CONDITIONNEMENT



**Note:** utiliser le G-CONTROL 420 pour une surface exempte de rouille (métal nu ou peint). Utiliser le G-CLEAN 207 pour une surface rouillée ou couverte d'oxydation (métal nu ou peint).  
**POUR DE MEILLEURS RÉSULTATS, LORSQUE VOUS UTILISEZ G-CONTROL 420 OU LE G-CLEAN 207 SUR DE LA CONTAMINATION SÉVÈRE, SUIVRE CES INSTRUCTIONS:**

- Une fois le produit appliqué, récurer la surface avec une brosse
- Lors de la dilution ou du rinçage, l'utilisation de l'eau chaude augmente l'efficacité du nettoyage
- Laisser agir jusqu'à 30 minutes (réappliquer du produit si la surface sèche)
- Diluer le DÉGRAISSEUR en ajoutant 75% d'eau à un volume de 25% de G-CONTROL 420
- ET/OU Diluer le NETTOYEUR DE ROUILLE ET CALCIUM en ajoutant 67% d'eau à un volume de 33% de G-CLEAN 207
- Appliquer le nettoyeur dilué sur la surface avec un vaporisateur ou une pompe à faible pression
- Laisser agir entre 5 et 10 minutes, dans le cas de conditionnement avec le G-CLEAN 207, laisser agir entre 15 et 20 minutes
- Récurer la surface avec une brosse ou un linge au besoin

### ÉTAPE 2

#### RINÇAGE AVEC BEAUCOUP D'EAU



- Rincer avec beaucoup d'eau à basse pression ou avec une laveuse à pression (1 000 à 3 000 psi). Rincer jusqu'à ce que la mousse disparaisse.

### ÉTAPE 3

#### SÉCHAGE À L'AIR LIBRE



- Laisser sécher complètement la surface et assurez-vous qu'elle ne soit pas contaminée de nouveau avant l'application de la peinture

### ÉTAPE 4

#### APPLICATION REVÊTEMENT



- À cette étape, le métal est sec, libre de contaminants et possède un profil de surface qui permettra de maximiser l'adhérence
- Vous pouvez maintenant appliquer un nouveau revêtement sur le métal