

PRB PASSIVANT ACIER



PRIMAIRE ANTI-CORROSION DES ARMATURES DU BÉTON

Les **+** de PRB PASSIVANT ACIER

- +** Protection anticorrosion des armatures et fers des bétons armés
- +** Phase solvant
- +** Recouvrable en 2 heures
- +** Conforme à la Norme NF EN 1504-7



CONDITIONNEMENT

- Seau métal de 3 l.
- Palette de 0,435 t soit 112 seaux de 3 l.

CONSERVATION

- 12 mois dans son emballage d'origine fermé et à une température ambiante comprise entre 5 et 35°C.

CONSOMMATION

- 10 m²/l.

COULEUR

- Rouge Brun.



DOMAINE D'EMPLOI

USAGE

- PRB PASSIVANT ACIER est un primaire monocomposant en phase solvant pour le traitement anticorrosion des armatures du béton.

CONDITIONS D'APPLICATION

- Ne pas appliquer à des températures inférieures à 5°C.
- Sur support gelé ou en cours de dégel.
- En période de chaleur supérieur à 30°C
- En période de pluie.
- Ne pas utiliser sur acier galvanisé (recouvert de Zinc)

- Température du support : entre 5°C et 25°C
- Température ambiante / Humidité Relative : 8°C à 30°C avec une HR < 70%

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

PRODUIT

- Aspect : Mat.
- Couleur : Rouge Brun.
- Densité : 1.55±0.05.
- Extrait sec en poids : 75.5 ± 2%.

CARACTÉRISTIQUES DE MISE EN ŒUVRE à 20°C et 50 % d'humidité

- Hors poussière : 10 min.
- Sec au toucher : 15 min.
- Recouvrable/Apparent complet : 2h.

- Epaisseur sèche recommandée : 80 microns secs (max possible 90 μ*) ; 145 μ humides.
- *Au delà de 100 μ secs, risque de craquelure et faïençage du film de peinture

MISE EN ŒUVRE

PRÉPARATION DES SUPPORTS

- **Surfaces métalliques :**
Les couches épaisses de rouille doivent être enlevées par martelage. Toute trace d'huile, de chancres de rouille, de calamine, de graisse et de saleté ainsi que tous matériaux peu adhérents devront être éliminés.
La préparation se fera par sablage ou grenailage par projection d'abrasifs secs au degré de soins Sa 2.5 ou dégraissage et/ou brossage au degré de soins St2 - St3.
Une attention particulière devra être portée sur les particules étrangères telles que les sels solubles dans l'eau et des résidus de

soudage. Ces agents de contamination ne peuvent pas être totalement éliminés du subjectile par décapage à sec, nettoyage à la main et à la machine ; il convient de procéder à un décapage humide ou à un décapage à l'eau sous pression.

Dégager complètement les armatures.

PRÉPARATION DU PRODUIT

- Homogénéiser le PRB PASSIVANT ACIER à l'aide d'un agitateur mécanique à vitesse lente..

APPLICATION

- **Au pinceau :**
Appliquer une couche épaisse sur les armatures nettoyées en évitant le contact avec le béton.
- Attendre le séchage complet avant application des mortiers de réparation.
- L'application au pistolet airless est également possible

Recommandations :

- Après tout arrêt, nettoyer les outils au white spirit avant séchage.
- Port de gants conseillé.
- Se référer à la fiche de sécurité correspondante