

POUR PRENDRE SOIN DE VOTRE BATEAU

CATALOGUE 2021



PROTÉGEZ VOTRE PASSION

 **Veneziani** YACHTING™
and other brands of Cofeltec Zrtagó S.r.l.

TABLE DES MATIÈRES

VENEZIANI PROGRAM

- P.6 CONSEILS
- P.8 CONSEILS D'UTILISATION
- P.12 GLOSSAIRE
- P.14 CYCLE DE PEINTURE

PRODUITS

- P.26 ANTIFOULINGS
- P.32 PRIMAIRES & SOUS-COUCHES, OSMOSE
- P.36 MASTICS
- P.39 SOUS-COUCHES DE LAQUE, LAQUES,
FINITIONS & ADDITIFS
- P.46 LIGNE BOIS
- P.51 DILUANTS & AUTRES PRODUITS

DUREPOX

- P.57 PRIMAIRE BI-COMPOSANT
- P.58 LE FLUX DE PEINTURE
AVEC LE PRIMAIRE DUREPOX 2K

CYCLES DE PEINTURES POUR CHAQUE SUPPORT

- P.62 ACIER
- P.62 ALUMINIUM
- P.63 FIBRE DE VERRE ET MATÉRIAUX COMPOSITES
- P.64 OSMOSE
- P.65 BOIS
- P.66 BOIS APPARENT
- P.67 PARTIES SPÉCIALES



VENEZIANI PROGRAM

P. 6	CONSEILS
P. 8	CONSEILS D'UTILISATION
P. 12	GLOSSAIRE
P. 14	CYCLE DE PEINTURE

L'excellence de notre gamme s'allie au soin de notre assistance.

Toujours au plus proche de ses clients, Veneziani a mis au point Veneziani Program : **un service de conseil spécial** qui vous aidera à trouver facilement une réponse à vos exigences, tout en vous assistant dans le choix de la meilleure solution pour la protection et la beauté de votre bateau.

Nos plus grands **experts** ont mis en commun leur **expérience** et leur **savoir-faire** et condensé dans l'introduction de ce catalogue les suggestions et les conseils qui vous permettront d'obtenir des produits leurs meilleures performances et de ne pas commettre d'erreurs durant les différentes étapes de la peinture.

Un véritable guide qui illustre pas à pas tout ce que vous devez savoir sur les produits, les applications et les cycles de peinture, un guide actualisé avec les dernières évolutions technologiques, un guide concret grâce à une expérience directe sur le terrain, faite de relations et de partage avec les clients pour résoudre leurs problèmes au quotidien.

Et pour tous ceux qui souhaitent approfondir leur connaissance des caractéristiques techniques de toutes les catégories de produits, pour les utiliser et s'en servir au bon endroit, nous avons créé **Veneziani Academy**, une structure de formation des clients et des utilisateurs sur l'emploi correct des produits, afin de garantir leurs performances et leurs durées.

Pour plus d'informations sur le service, n'hésitez pas à nous contacter à l'adresse : **info@venezianiacademy.com**.

Notre site comprend aussi une section entièrement dédiée aux **plaisanciers**, avec des tutoriels vidéo sur le cycle de peinture du bateau, des conseils utiles pour bien choisir nos produits et des solutions pratiques et opérationnelles pour répondre aux doutes ou aux problèmes liés à l'entretien du bateau.

Veneziani Program a également mis en place un service de courrier électronique actif H24 à cette adresse : **info@venezianiyachting.com**.

Veneziani Program : notre connaissance à votre service.

CONSEILS D'UTILISATION DES PRODUITS DE PEINTURES

À QUOI SERVENT-ILS ?

Un produit de peinture est supprimer un mélange de composés chimiques capable de former un film solide doté d'une résistance mécanique et physique qui au fil du temps protège la structure contre les agents extérieurs. Les produits de peinture ont une double fonction : protéger et décorer.

Ces produits sont utilisés dans presque toutes les étapes de la peinture du bateau : application du primaire, protection et finition. Bien qu'aucune peinture ne soit utilisée lors de la préparation, c'est à ce stade qu'on met les bases pour un bon résultat final. Le temps passé à la préparation sera donc récupéré en termes de résultats. L'application du primaire assure la protection du support et garantit l'accrochage des couches suivantes, tout en évitant l'écaillage. Les sous-couches ont pour fonction de créer la protection après l'application du primaire, en empêchant à l'eau, à l'humidité et aux agents atmosphériques d'entrer en contact avec le support en le détériorant (oxydation pour les métaux, putréfaction pour le bois, osmose pour la fibre de verre). Pour la protection, il est important d'avoir une épaisseur minimale du film sec de 300-600 µm pour les parties immergées et de 250-350 µm pour celles émergées.

Dernière étape de la peinture, la finition est effectuée avec des produits qui confèrent à la surface des propriétés esthétiques en exaltant la beauté du matériau (couleur, brillant) ou des propriétés protectrices spécifiques (comme les antifouling).

Afin d'assurer aux finitions des caractéristiques d'uniformité et de poli, il pourrait se rendre nécessaire d'effectuer des opérations préliminaires afin de ragréer les surfaces. Pour obtenir une bonne finition de laque, il est conseillé d'appliquer une sous-couche de laque qui non seulement réalise une barrière, mais qui confère aussi son homogénéité à la surface en éliminant les microporosités résiduelles des mastics et en la rendant uniforme.

QUE CONTIENNENT-ILS ?

Les composants des produits de peinture peuvent se grouper en quatre classes : liants, solvants, additifs et pigments. Les liants, polymères ou résines, représentent le composant principal du produit, car ils permettent à la peinture de former un film, c'est-à-dire une couche sèche, compacte et bien adhérente au support. Les solvants sont des liquides volatils dont la fonction est de solubiliser et de disperser les différents composants, en diminuant la viscosité du produit et en facilitant ainsi son application. L'évaporation du solvant veille à la bonne réticulation du liant, en permettant la formation d'un film homogène : d'où l'importance d'utiliser correctement les diluants. Pour des raisons écologiques et de sécurité d'emploi, on a tendance à réduire ou même à éliminer les solvants, en les remplaçant par des liants plus fluides. Les pigments sont des poudres micronisées qui donnent à la peinture sa couleur, son pouvoir couvrant et des propriétés particulières. Par exemple, les pigments à base de sels de cuivre ou de zinc confèrent aux antifouling leurs caractéristiques. Les additifs sont des composants ajoutés en petites quantités pour améliorer les caractéristiques d'une peinture, comme le séchage, la résistance aux rayons ultraviolets, la facilité d'application, la stabilité, etc.

COMMENT LES CLASSENT-ON ?

Les produits de peinture sont classés en vernis, peintures et laques. Les vernis sont des produits transparents, généralement composés de liants, de solvants et d'additifs. Exempt de pigments, on les utilise généralement pour protéger et mettre en valeur le support (bois, kevlar, carbone). Les peintures, qui contiennent elles aussi des pigments et/ou des charges, sont couvrantes et prennent le nom de laques lorsqu'elles présentent des caractéristiques de brillance, de poli et de résistance contre les agents extérieurs. Les mastics sont

également des produits de peinture caractérisés par un haut pourcentage de charges, ce qui permet de les utiliser comme produits de ragréage. La différence entre les produits mono-composant et bi-composant est très importante. Les premiers sont constitués d'un seul composant et la formation du film a lieu par oxydation ou évaporation du solvant : faciles à appliquer, leur qualité diminue au fil du temps. Les produits bi-composant sont formés de deux composants mélangeables dans des proportions prédéfinies (ratio de mélange). La formation du film, qui a lieu par réticulation chimique entre les deux composants, confère aux qualités esthétiques une résistance accrue et une meilleure durabilité.

COMMENT LES APPLIQUENT-ON ?

Avant de commencer à peindre, prenez note de ces indications, elles vous aideront à travailler en sécurité, sans commettre d'erreurs.

- Masquez les bords des surfaces à peindre avec un ruban adhésif de masquage. N'oubliez pas de toujours le retirer immédiatement après l'application de chaque couche, en particulier si vous utilisez des produits bi-composant.
- Diluez avec le diluant prescrit seulement si cela est nécessaire.
- Mélangez soigneusement, surtout si vous remarquez que le pigment se sépare (au fond) et le liant (en surface). Continuez jusqu'à obtenir une consistance et une couleur homogène.
- Si vous utilisez un produit bi-composant, il est important de mélanger d'abord les deux parties individuellement. Versez ensuite lentement le contenu du composant B (durcisseur) dans le composant A (base) et mélangez encore lentement jusqu'à ce que la solution soit homogène. Préparez le mélange bi-composant en tenant compte de la quantité de produit dont vous pourrez vous servir avant que le mélange

ne soit devenu inutilisable : considérez donc la durée de vie, ou pot life, du mélange.

- Respectez les temps de recouvrement et de mise en service conseillés, indépendamment du séchage apparent du produit.
- Appliquez à une température comprise entre 15 et 25°C, avec un taux d'humidité ne dépassant pas 75%. Vous pouvez travailler à des températures supérieures ou inférieures à celles préconisées, mais tenez compte que les caractéristiques de séchage pourraient en être altérées.
- Considérez les variations de température qui se produisent pendant toute la durée du processus de réticulation, notamment des variations nocturnes.
- N'appliquez jamais le produit sous le soleil, créez des zones d'ombre avec des bâches. N'appliquez jamais en présence de vent fort ou de brouillard.
- Ne modifiez jamais le rapport entre la base et le durcisseur dans le mélange des bi-composants, pour conserver intactes leurs caractéristiques chimiques.
- Si les sous-couches précédemment appliquées ne sont pas connues, il pourrait y avoir une incertitude quant à leur compatibilité. Faites un essai sur une petite surface. En cas de fissures, bulles, taches ou ramollissement des peintures précédentes, demandez conseil à Veneziani Yachting. Généralement, il suffit d'appliquer une couche de peinture isolante du type adapté au support.
- Pour contrôler l'uniformité de l'épaisseur, utilisez une jauge d'épaisseur dite « à peigne » qui mesure l'épaisseur du film humide une couche après l'autre avant l'évaporation du solvant. Prenez en considération l'extrait sec en volume : s'il est de 100%, l'épaisseur à sec sera égale à l'épaisseur humide, s'il est de 50, l'épaisseur sera la moitié.

CONSEILS D'UTILISATION

COMMENT UTILISER NOS PRODUITS EN TOUTE SÉCURITÉ

Nous vous fournissons ici quelques indications générales d'hygiène et de sécurité qui doivent toujours être respectées lors de la peinture du bateau.

- Lorsque vous déplacez des emballages de plus de 2 litres. Faites attention à votre dos lorsque vous soulevez les pots.
- **Avant de commencer à peindre, veuillez lire attentivement les instructions techniques** et le mode d'emploi imprimés sur le bidon.
- En particulier, **consultez l'étiquette** de sécurité, elle contient les précautions particulières à prendre pour chaque produit.
- Si vous ne disposez pas de la documentation, consultez le site www.venezianiyachting.com.
- Certains composants des peintures (en particulier des antifouling) sont irritants au contact, nocifs par inhalation et parfois toxiques. Ces risques, différents selon les produits, sont clairement indiqués sur **l'étiquette de sécurité par des symboles appropriés**, ainsi que les précautions à prendre.
- **Ne fumez pas** durant l'application.
- **N'utilisez pas de l'air comprimé pour dépoussiérer vos vêtements**, surtout en présence de solvants.
- Presque toutes les peintures contiennent des solvants inflammables qui s'évaporent durant le séchage : **faites attention de ne pas respirer les vapeurs, en particulier dans des environnements fermés**. Veuillez également à la ventilation pour éviter les risques d'incendie ou d'explosion et utilisez des masques appropriés.
- Il est conseillé de **porter des gants, un masque et des lunettes de protection adaptés** à l'application de peinture.

- **Toujours poncer humide**, notamment les peintures antifouling, en portant des gants, un masque et des lunettes de protection.
- Pour décaper, utilisez de préférence un décapant à l'eau, comme AQUASTRIP de Veneziani. N'utilisez le ponçage à sec ou le décapage à la flamme que lorsque l'emploi d'autres systèmes n'est pas possible.
- À la fin du travail, ou même durant les pauses ; lavez-vous les mains à l'eau et au savon avec de la pâte lave-mains. N'utilisez jamais de diluants ou de décapants à base de solvant pour vous laver les mains.

COMPRENDRE ET INTERPRÉTER LES PICTOGRAMMES ET SYMBOLES

Nous vous donnons ci-dessous l'explication des symboles contenus dans la description synthétique des caractéristiques techniques des produits indiqués aux pages suivantes.

Cet extrait des caractéristiques techniques vous permettra de choisir le produit le plus adapté au type d'utilisation. Cependant, avant de procéder à l'application effective de tout cycle de peinture, il convient de toujours **consulter la fiche technique des produits mentionnés**.

Le résumé technique des produits indiqué aux pages suivantes vous fournit aussi bien les pictogrammes conventionnels relatifs aux données d'application que les pictogrammes spéciaux. Ceux indiqués ci-dessous illustrent certaines caractéristiques particulières qui participent à l'identification du produit le plus adapté à utiliser. Des caractéristiques telles que le contenu de solvant, le contenu de carbone ou l'applicabilité sur l'aluminium (pour les antifouling) ou encore s'il s'agit d'un produit professionnel ou dédié au monde des courses, vous aideront à évaluer les coûts/bénéfices.

APPLICATIONS



APPLICATION
AU PINCEAU



APPLICATION
AU ROULEAU



APPLICATION
AU PISTOLET



APPLICATION
AIRLESS



APPLICATION
À LA BROSSÉ



APPLICATION
À LA MAIN

CARACTÉRISTIQUES



SANS
SOLVANT



FAIBLE
SOLVANT



BASE
EAU



TECHNOLOGIE
AU CARBONE



ADAPTÉ POUR
L'ALUMINIUM



LIGNE
PROFESSIONNELLE



PRODUIT
PERMANENT



TISSU
ÉLASTIQUE



GLOSSAIRE

Durée de vie en pot

C'est le délai pendant lequel le mélange A+B (base + durcisseur) d'un produit bi-composant peut être appliqué. Passé ce délai, le mélange durcit et ne peut plus être appliqué. Toute tentative de dilution devient inutile et même dangereuse, car elle altère la réaction chimique en cours. En ce qui concerne les produits bi-composant, il s'agit d'une donnée technique importante indiquée sur les fiches techniques et référée à 200 g de produit catalysé à 20°C. La durée de vie en pot étant inversement proportionnelle à la température, pour la prolonger il faudra éventuellement intervenir sur la température durant l'application. La durée de vie en pot diminue donc à mesure que la température augmente : si la durée de vie en pot est d'une heure à 25°C, elle sera de 30 minutes lorsque la température dépasse 30°C.

Durée de vie en pot

La température est inversement proportionnelle au temps.



Extrait sec en volume

C'est le rapport entre les substances solides et celles volatiles d'un produit de peinture. L'extrait sec est la partie du produit qui forme le film protecteur. Le solvant s'évapore après avoir facilité l'application du produit. L'extrait sec total en volume d'un produit permet aussi d'établir son rendement théorique à une épaisseur déterminée. Un produit avec 50% d'extrait sec demandera l'application de 100 cm³ (0,1L) par m² pour obtenir une épaisseur humide de 100µm et sèche de 50 µm. Dans un produit avec un extrait sec de 100% (c'est-à-dire sans solvant) l'épaisseur humide et sèche coïncident.

Hydrophilie

C'est le contraire de hydrophobe. Une surface hydrophile se mouille facilement et incorpore ou retient une couche d'eau. Les antifouling hydrophiles, qui retiennent une couche d'eau pendant la navigation du bateau (effet éponge), offrent ainsi une protection constante au fil du temps grâce à la surface toujours active. C'est pourquoi l'efficacité de l'antifouling est programmable : plus vous passez de couches d'antifouling, plus l'antifouling sera efficace.

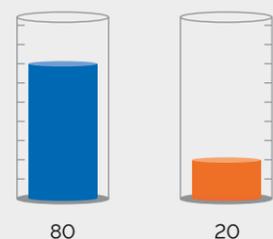
Séchage

Le séchage d'un produit de peinture comporte deux moments, liés à la quantité de solvant évaporée et/ou au degré de réticulation. On identifie ainsi les phases dites « hors poussière » et « sec au toucher ». Un produit est « hors poussière » lorsque la poussière ne colle plus sur le film et il est « sec au toucher » lorsqu'il est manipulable sans laisser de traces. La peinture ne présente ses caractéristiques maximales que lorsque le temps nécessaire au séchage complet a été atteint (séchage pour exploitation). **Respectez les temps de recouvrement indiqués sur les fiches techniques.**

Mixing ratio

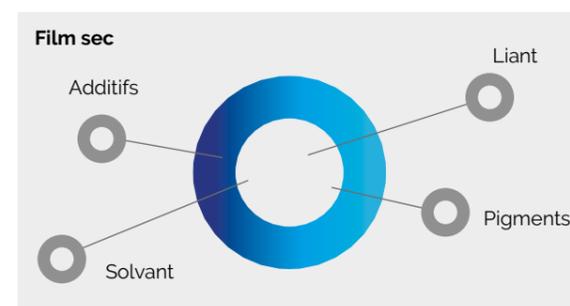
Dans les produits bi-composant, c'est le rapport de mélange entre la base (composant A) et le durcisseur (composant B). Généralement, les fiches techniques d'un produit indiquent aussi bien le rapport en poids qu'en volume. **Prêtez une grande attention à l'évaluation de cette donnée, elle doit être respectée et non modifiée arbitrairement.** N'oubliez pas qu'une plus grande quantité de durcisseur, loin de faire sécher plus rapidement la peinture, altère ses caractéristiques chimiques et physiques et peut aussi influencer sur sa qualité.

Mixing ratio



Poids spécifique

On peut le définir simplement comme le poids d'un litre de produit et il s'exprime donc en kg/L. Généralement, le liant et les solvants d'une peinture ont un poids spécifique égal ou inférieur à 1, c'est-à-dire qu'ils pèsent comme l'eau ou un peu moins. En revanche, les pigments sont lourds et certains d'entre eux (par exemple les composés de cuivre ou de zinc) ont un poids spécifique supérieur à 5. C'est pourquoi dans les produits avec un haut contenu de pigments ou de métaux les phases ont tendance à se séparer. Par exemple, les bidons d'antifouling sont plutôt lourds parce que les pigments tendent à se déposer au fond du bidon, mais l'emploi d'additifs appropriés apporte une solution à ce problème.



Polymérisation

Un polymère est un composé formé d'un nombre généralement élevé de molécules simples appelées monomères. **La polymérisation est le processus par lequel deux ou plusieurs molécules se combinent pour en former une nouvelle.** Parmi les polymères typiques, citons les matières plastiques : polyester, polypropylène, etc. Dans le cas des peintures, le processus de polymérisation peut être naturel, par exemple dans les huiles (huile de lin, huile de bois) il a lieu par oxydation, c'est-à-dire sous l'action de l'oxygène de l'air, ou être programmé comme dans le cas des produits bi-composant, où la base et le durcisseur réagissent rapidement entre eux pour former un nouveau polymère, selon un processus chimique précis qui donne lieu à une structure hautement réticulée. Pour cette raison, **les produits bi-composant sont généralement plus résistants que les produits mono-composant.**

PVC

Acronyme de Pigment Volume Concentration, c'est la concentration en volume du pigment sur le film sec. **Plus le PVC est élevé, plus le produit sera riche en pigments,** mais aussi plus couvrant et plus mat. À un faible PVC correspond un produit plus brillant et généralement avec une meilleure résistance chimique. Dans les antifouling, le PVC est un élément critique pour déterminer le taux de solubilité ou « leaching rate » des pigments actifs en exercice dans l'eau.

Rendement théorique et rendement pratique

Le rendement indiqué sur les fiches techniques se réfère à la consommation théorique du produit et s'obtient par une formule simple. Lorsqu'on applique un produit de peinture, la surface couverte ne correspond jamais au rendement théorique, car il y a un pourcentage

de perte de matière. Celui-ci varie en fonction de l'état de la surface, de la nature des produits utilisés, des conditions atmosphériques et du type d'application.

Alors que pour les premiers facteurs il n'est pas possible d'estimer a priori le pourcentage de perte, pour les modes d'application habituels il faudra tenir compte des pourcentages de perte indiqués dans le tableau « Pourcentage de perte » ci-dessous.

Pourcentage de perte

% de perte	10%	15%	20%	25%	30%
Facteur de perte	0.9	0.85	0.8	0.75	0.7

Le rendement pratique s'obtient en multipliant le rendement théorique par le facteur de perte correspondant au %. Lors de l'achat du matériel, vous devez donc déjà connaître les mètres carrés à traiter et consulter les fiches techniques des produits à appliquer afin de calculer la bonne quantité à demander au revendeur.

Formule pour la consommation théorique du produit

$$\text{Rendement théorique (m}^2\text{/L)} = \frac{\% \text{ SV} \times 10}{\text{Épaisseur (}\mu\text{m)}}$$

Thixotropie

Il s'agit d'une forme de viscosité apparente. Un produit thixotrope paraît dense et visqueux, alors qu'en fait il est facile à appliquer au pinceau ou au rouleau. Mélangé énergiquement, un produit thixotrope retrouvera sa viscosité normale, c'est-à-dire qu'il redeviendra plus liquide. Dans un produit thixotrope, les pigments ne se séparent pas du liant et ne se déposent donc pas au fond du bidon. **L'application au pinceau ou au rouleau est plus aisée et le produit ne coule pas durant l'application.** Il peut cependant présenter une plus grande difficulté à se détendre et avoir tendance à laisser des rayures lorsqu'on l'applique au pinceau ou à peler s'il est appliqué au rouleau. Il est donc important d'utiliser le type d'outil approprié en fonction du produit appliqué. Avant l'application, mélangez énergiquement le produit avec quelques tours de spatule et diluez-le légèrement si nécessaire.

CYCLE DE PEINTURE

LA PRÉPARATION DU SUPPORT

Si le bateau doit être repeint, il vous faudra effectuer une série d'opérations de nettoyage préliminaires et vous assurer que la peinture qui reste est bien accrochée. En revanche, si les vieilles peintures s'écaillent, choisissez de tout enlever sans remettre à la prochaine fois, sous risque de compromettre la qualité du travail fini.

Nettoyage et contrôle

Pour cette première opération, suivre la marche ci-après :

- **lavez à l'eau douce**, si possible sous-pression, pour nettoyer à fond toutes les surfaces ;
- **dégraissez les parties encrassées** d'huiles minérales et rincez. Assurez-vous que la couche de vieille peinture est bien accrochée ;
- pour les opérations de décapage, vous pouvez utiliser des moyens mécaniques tels que le ponçage ou le disquage, ou des moyens manuels comme le racloir ou le séchoir thermique, mais seulement pour des peintures mono-composant ou des décapants chimiques.

Les décapants chimiques se divisent en deux grandes familles :

- **à base solvant** : ils sont très efficaces, mais corrosifs et peuvent provoquer des blessures ou des ulcères. Les laisser poser seulement le temps nécessaire à ramollir la peinture, car ils pourraient détériorer la surface. Leur utilisation sur la fibre de verre est déconseillée,

- **à base d'eau** : ce sont des gels qui peuvent être manipulés plus facilement, leur temps d'action est plus long, mais ils sont efficaces. **L'utilisation de décapants à base d'eau est toujours conseillée pour préserver des supports comme la fibre de verre.**

Décapage – seulement pour les surfaces détériorées

Pour éliminer les anciens antifouling en mauvais état, utilisez AQUASTRIP (indiqué à la page 53). AQUASTRIP est le décapant de Veneziani Yachting qui n'attaque pas la fibre de verre, agit en profondeur et vous permet de traiter de grandes surfaces grâce à son action prolongée et constante, tout en économisant du temps et de la fatigue.

AQUASTRIP est également efficace sur les laques et les sous-couches, mais seulement si elles sont mono-composant.

Pour décaper, suivre la marche ci-après :

- **appliquez au pinceau une épaisseur homogène** (environ une boîte de 2,5 L pour 5-7 m²);
- **laissez agir et veillez à ce que le produit appliqué ne sèche pas**. Le délai varie en fonction du nombre de couches et des conditions météo ; le produit agit tant qu'il est humide et est moins efficace avec des températures élevées et un faible taux d'humidité relative ;
- **retirez la couche ramollie** à la spatule ou au racloir ;



N'OUBLIEZ PAS QUE

Pour enlever la poussière, utilisez un chiffon imbibé d'eau douce. De préférence, ne pas utiliser de solvants.



N'OUBLIEZ PAS QUE

Si l'hydrosablage et le disquage sont des opérations très efficaces, elles sont aussi très dangereuses lorsqu'elles ne sont pas réalisées dans les règles de l'art. Faites appel à un professionnel.

L'APPLICATION DU PRIMAIRE

Les opérations à effectuer et les produits à utiliser pour la préparation et l'application du primaire varient selon le support. La préparation des surfaces est essentielle pour obtenir des produits leurs performances maximales. Passer plus de temps à la préparation assure des résultats meilleurs et plus durables. **Complétez la préparation en appliquant une couche de primaire, il a pour fonction de protéger la surface et d'assurer l'accrochage des couches suivantes.**

- souvent, un simple jet d'eau sous pression suffit.
- **ne travaillez pas par vent fort ou sous le soleil**, car le produit risque de sécher rapidement et ne pas ramollir la peinture. En présence de couches multiples, il est préférable de répéter l'opération une seconde fois.

Ponçage

Toujours poncer humide, après avoir préalablement mouillé la surface et les abrasifs avec de l'eau douce. **Vous éliminerez ainsi la poussière**, en particulier celle des antifouling qui peut être dangereuse.

Durant le ponçage, portez toujours un masque, des gants et des lunettes de protection. **Poncez les parties encore recouvertes de vieilles peintures.**

Pour ce faire, suivre la marche ci-après :

- **sur la carène, avec du papier abrasif n° 80**, toujours à humide jusqu'à ce que la surface de l'ancienne couche d'antifouling deviennent entièrement rugueuse, en laissant les sous-couches intactes ;
- **sur l'œuvre morte avec du papier abrasif n° 180-240**. Avant de commencer l'application, bien dépoussiérer et dégraisser avec un chiffon imbibé d'eau et jamais de solvant.

CYCLE DE PEINTURE



LE MASTICAGE

Le masticage permet d'éliminer les porosités présentes sur le bateau et de ragréer les surfaces en retirant toutes les imperfections. Toujours appliquer le mastic sur une sous-couche ou une couche de primaire, avant de le recouvrir avec d'autres peintures. Durant cette phase, utilisez les spatules souples appropriées en travaillant au fur et à mesure sur de petites surfaces ; pour de plus grandes surfaces, utilisez une planche de mélange pour mastics.

Mastics Époxy

Ce sont des mastics sans solvant à haute résistance pour cycles bi-composant à utiliser aussi bien sur l'œuvre morte que sur l'œuvre vive à une température de 15 à 35°C. Il est déconseillé d'utiliser ces produits à une température inférieure à 10°C, car la réticulation ralentit beaucoup ou même s'arrête.

Mastics Synthétiques

Ce sont des mastics mono-composant utilisables en dessus de la ligne de flottaison de la coque. Ils possèdent d'excellentes caractéristiques d'élasticité et de séchage et ils sont parfaits pour une application sur tous les types de bois.



N'OUBLIEZ PAS QUE

Les mastics époxy bi-composant doivent être mélangés pour obtenir une couleur homogène.



N'OUBLIEZ PAS QUE

Les parties qui ne sont pas à peindre ou qui prévoient un cycle différent doivent être masquées. Le pistelage est une méthode d'application excellente, mais il requiert la main d'un professionnel.



LA PROTECTION

Après avoir préparé et appliqué le primaire, passez à la protection véritable du support en appliquant une épaisseur adaptée de sous-couches (barrier coats). L'épaisseur des sous-couches est particulièrement importante pour les supports en métal, tant en acier qu'en aluminium.

L'épaisseur minimum à appliquer varie en fonction du type de support et de la partie du bateau à traiter. L'œuvre vive et les surfaces exposées à la corrosion demandent plus de protection que l'œuvre morte.

Il est très important de respecter les épaisseurs indiquées en μm (microns) dans la documentation technique. Pour faciliter cette opération, pour chaque produit nous indiquons son rendement théorique, à partir duquel les quantités à utiliser peuvent être facilement calculées. Pour les peintures, il suffit de diviser la surface à traiter (m^2) par le rendement théorique.

Appliquez les couches au pinceau ou au rouleau sans trop « tirer » la peinture pour obtenir un meilleur rendement. En « tirant » trop la peinture, on obtient certes un plus grand rendement, mais aussi une plus faible épaisseur, d'où une plus faible protection.

La protection nécessite de produits spécifiques selon le support à traiter ou le phénomène à prévenir ou à empêcher. C'est pourquoi nous avons estimé opportun de la subdiviser en 3 catégories : Carène, Osmose, Bois.

CYCLE DE PEINTURE

LA PROTECTION - LA CARÈNE

Les antifouling sont, dans l'absolu, les produits les plus importants et indispensables pour conserver une carène en bon état. En effet, ils contiennent des **biocides**, substances qui empêchent la formation de la flore et de la faune marine : limon, algues, dent de chien, corail et autres espèces. Ces biocides sont soigneusement testés et dosés pour n'être efficaces qu'à proximité de la coque, afin de respecter l'environnement marin. Choisissez l'antifouling qui convient le mieux au matériau et au mode d'utilisation de votre bateau. Tous les antifouling Veneziani Yachting sont conformes aux exigences du règlement européen sur les biocides, Biocidal Products Regulation (528/2012).

Antifouling autopolisants

Depuis que, il y a plus de 150 ans, McInnes en Grande-Bretagne et Gioacchino Veneziani à Trieste ont inventé les premières peintures antifouling vraiment efficaces, celles-ci ont toujours nécessairement eu des caractéristiques **autopolisantes, autonettoyantes et à dégagement contrôlé**. En effet, pour être efficaces, les antifouling doivent dégager dans l'eau des substances qui inhibent, repoussent ou retardent l'attaque et le développement du fouling, c'est-à-dire des incrustations végétales (algues) ou animales (mollusques). Pour obtenir ce dégagement (leaching), les peintures antifouling doivent, par différents mécanismes, être partiellement solubles.

Au début, ces peintures étaient une combinaison de **résines naturelles** (comme la colophane) et de **graisses** (comme le savon de Marseille), mais avec l'évolution des matériaux, le contrôle du dégagement a été obtenu par le mélange de résines naturelles solubles et de résines synthétiques et insolubles. Durant les années 70, l'**adoption des polymères à base d'étain** a permis de perfectionner le mécanisme de dégagement et c'est ainsi qu'est née la définition d'**autopolisant**.

Désormais, et depuis des années, l'étain est interdit par la loi, mais le terme d'autopolisant est, à juste titre, toujours utilisé pour les produits à dégagement contrôlé, même si par le biais de mécanismes différents. Les mots **autopolisant, érodable, à solubilité contrôlée, à dégagement progressif, autonettoyant ou self polishing** sont en fait des synonymes.

Antifouling à matrice dure

Dans les bateaux ultra-rapides (plus de 35 nœuds), sur les hélices, arbres, flaps, embases de poupe, ailettes d'hydrofoil, ailettes de stabilisation et plus généralement sur les parties immergées exposées à une forte usure et à l'abrasion, on utilise un **antifouling insoluble ou à très faible solubilité ou érodabilité, c'est-à-dire un antifouling à matrice dure**. Dans ces produits, le dégagement des agents qui inhibent l'attaque du fouling s'obtient avec des mécanismes non liés à la solubilité du liant, mais par exemple avec de hautes concentrations de biocides, c'est pourquoi le dégagement des particules a lieu par contact.

Au fil du temps, seule la matrice non active de l'antifouling demeure sur la carène, il y aura donc une accumulation d'épaisseur avec les carénages ultérieurs. **Prévoyez d'enlever ce résidu jusqu'au support toutes les 3 ou 4 saisons.**

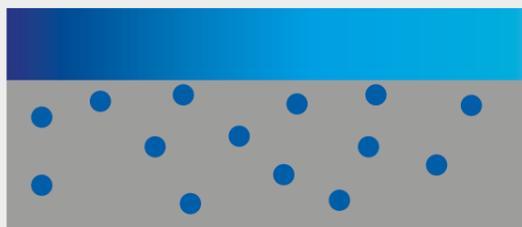
Pour les coques utilisées quotidiennement, surtout en eaux saumâtres, douces ou dans les ports avec de forts courants de marée, utilisez un antifouling à matrice dure ou semi-dure.

Si les conditions ne permettent pas le pistolage, appliquez l'antifouling au rouleau. Dans ce cas, pour obtenir une surface lisse, effectuez un ponçage aussi bien après la première couche qu'après la deuxième.

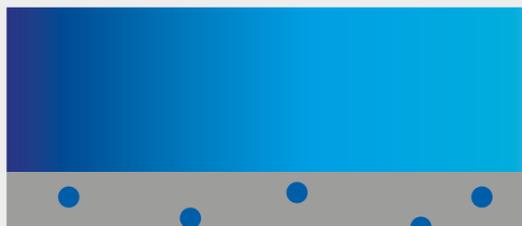
Antifouling autopolisant

● ● ● ● ● = Biocide

Début de saison



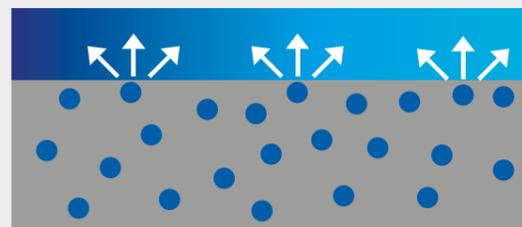
Fin de saison



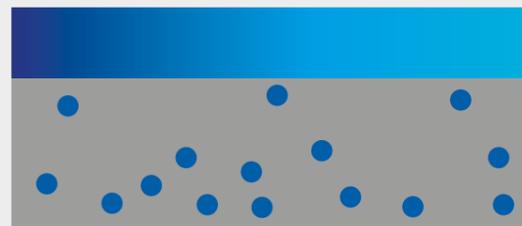
Antifouling à matrice dure

● ● ● ● ● = Biocide

Début de saison



Fin de saison



Quelle quantité d'antifouling acheter ?

La quantité d'antifouling appliquée, et par conséquent son épaisseur, sont essentiels pour obtenir le meilleur résultat. En effet, au fil du temps, l'antifouling se consomme s'il est autopolisant ou bien ce sont les biocides contenus dans celui à matrice dure qui se consomment. **Le résultat et la durée sont proportionnels à l'épaisseur appliquée.**

C'est pourquoi il est très important de ne pas dépasser les rendements indiqués et de toujours appliquer deux couches, ainsi qu'une troisième couche sur la barre et les parties exposées à une plus grande érosion, comme la ligne de flottaison. Une méthode précise pour calculer la quantité d'antifouling à acheter consiste à appliquer la formule ci-dessous. Vous devez connaître les données des dimensions de votre bateau : longueur à la ligne de flottaison, largeur maximale et tirant d'eau.

Mais si vous souhaitez éviter trop de calculs, vous pouvez utiliser le tableau ci-dessous, élaboré sur la base de notre expérience et des indications fournies par nos clients. Selon le type de bateau, vous y trouverez la quantité de primaire et d'antifouling à acheter et à appliquer, exprimée en boîtes de 0,75 litres. **Ne dépassez pas les rendements indiqués sur les fiches techniques.** Il est nécessaire d'appliquer la bonne quantité de peinture ; même si le produit couvre bien le support, **ne le tirez pas pour obtenir un rendement supérieur.** N'oubliez pas de toujours appliquer **2 couches d'antifouling** et de ne pas dépasser le rendement de 8-10 m²/L pour chaque couche. C'est-à-dire, **pour 1 couche appliquez environ une boîte de 0,75 litre tous les 6 mètres carrés.**

Calcul rapide de la quantité d'antifouling

$$(A \cdot B) \times C = \text{m}^2 \text{ réels à peindre}$$

À ce point, il suffira de diviser le chiffre issu de la formule par le rendement de l'antifouling choisi pour trouver la consommation en litres.

A	B	C
La longueur du bateau à la ligne de flottaison multipliée par la largeur maximale.	La longueur du bateau à la ligne de flottaison multipliée par le tirant d'eau, le tout multiplié par 2.	Les coefficients de finesse qui tiennent compte de la forme de la coque :
		coques à voile modernes avec bulbe CF 0,35
		coques à voile avec carène aux formes pleines CF 0,40
		coques à moteur rapide semi-planantes CF 0,65
		coques à moteur à déplacement de type pilotine ou trawlers CF 0,70
		bateaux pneumatiques CF 0,68

Pour atteindre l'épaisseur conseillée de 80-100 µm totaux, appliquer au pinceau deux couches de produit non dilué. Avec un rouleau l'on a tendance à appliquer une plus faible épaisseur.

Longueur à la flottaison (M)	ADHERGLASS - 1 COUCHE N° de boîtes de 0,75L				ADHERPOX - 1 COUCHE N° de boîtes de 0,75L				ANTIVEGETATIVA - 2 COUCHES N° de boîtes de 0,75L			
	VOILE		MOTEUR		VOILE		MOTEUR		VOILE		MOTEUR	
	À bulbe	Formes pleines	Semi-planantes	À déplacement, pilotine, trawler	À bulbe	Formes pleines	Semi-planantes	À déplacement, pilotine, trawler	À bulbe	Formes pleines	Semi-planantes	À déplacement, pilotine, trawler
6	1	2	2	2	1	2	2	2	3	4	4	4
7	2	2	2	3	2	2	2	3	4	4	5	6
8	2	3	3	3	2	3	3	3	5	6	7	8
9	2	3	3	4	2	3	3	5	6	7	8	10
10	3	3	4	5	3	3	5	6	7	8	10	12
11	3	4	5	6	3	5	6	7	8	9	12	14
12	4	5	6	7	5	6	7	8	9	11	14	17
13	4	5	7	8	5	6	8	9	10	12	16	19
14	5	6	8	9	6	7	9	10	12	14	18	22
15	6	7	8	10	7	8	9	12	13	16	20	24

CYCLE DE PEINTURE

LA PROTECTION - LA CARÈNE

Si le bateau est déjà protégé par l'antifouling et que la surface est bien accrochée, **on pourra appliquer directement le nouvel antifouling, après avoir nettoyé la surface.**

Si vous souhaitez appliquer un antifouling Veneziani Yachting différent du précédent, consultez le tableau de compatibilité entre nos antifouling indiqués ci-dessous.

Le principe général consiste à éviter les applications de matrice dure sur un autopolissant précédent, car elles entraîneraient un mouvement des couches sous-jacentes et une perte conséquente de performance du cycle. Si l'antifouling n'est pas connu, le retirer avec AQUASTRIP ou en scellant la surface avec 2 couches de TICOPRENE.

NOUVEL ANTIPOUING

	CUPRON 3.0	OMNIRACE	EUROSPRINT NEXT	EUROSPRINT PRO	GUMMIPAINT A/F	PROPELLER	RAFFAELLO NEXT	RAFFAELLO PRO	SPEEDY CARBONIUM
CUPRON 3.0	✓	✓					✓	✓	
CUPRON NEXT	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓
CUPRON PLUS	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓
OMNIRACE		✓					✓	✓	
DRP 100 PRO		✓					✓	✓	
DRP 100		✓					✓	✓	
EUROSPRINT NEXT	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓
EUROSPRINT PRO	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓
EUROSPRINT	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓
GUMMIPAINT A/F					✓				
PROPELLER						✓			
RAFFAELLO NEXT		✓					✓	✓	
RAFFAELLO PRO		✓					✓	✓	
RAFFAELLO		✓					✓	✓	
SPEEDY CARBONIUM	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓

La bonne épaisseur

Avant sa mise sur le marché, un antifouling doit passer des **tests de nature physique et chimique sur le terrain : les Raft Tests**. Il s'agit d'appliquer l'antifouling sur des plaques de taille standard et sur différents supports. Placés en mer dans des zones stratégiques, des centaines d'antifouling sont testés chaque année. Les plaques sont contrôlées et photographiées tous les 3 mois et les tests durent 2 ans. À la fin des tests, les formules ayant donné les meilleurs résultats sont sélectionnées et testées sur certains bateaux et les plus performantes seront ensuite distribuées sur le marché.

Veneziani Yachting Raft Test



LA PROTECTION - L'OSMOSE

Lors de la construction d'une coque en fibre de verre l'utilisation de matières premières de basse qualité et une application non professionnelle donnent lieu à un phénomène d'osmose. Considéré comme une sorte de **maladie infectieuse de l'œuvre vive, son parcours est sinueux ; en effet, ses conséquences les plus visibles (les bulles) n'apparaissent qu'à un stade très avancé de la « maladie ».**

Qu'est-ce que l'osmose

Le phénomène d'osmose se manifeste par la formation de bulles d'eau entre les différentes couches de résine qui composent la carène. Au début, ces bulles ont une petite taille et sont localisées dans des parties limitées de la carène, mais au fur et à mesure que le phénomène progresse, la taille des bulles augmente et petit à petit toute la surface de la carène est concernée.

L'origine de l'osmose réside principalement dans la capillarité des tissus de verre de la coque. Il se crée ainsi une voie d'accès pour les molécules d'eau le long de laquelle d'autres molécules acides contenues dans le laminé se dissolvent en formant une solution concentrée.

Le processus dégénératif entraîne un **appel supplémentaire d'eau de mer vers l'intérieur** pour équilibrer la concentration du liquide piégé dans le tissu (techniquement la pression osmotique), ce qui provoque visiblement la formation de ces bulles.

Formation de la bulle

Les étapes de formation d'une bulle osmotique dans la carène d'un bateau sont au nombre de cinq. En suivant attentivement les étapes indiquées ci-dessous et en observant votre bateau, vous pourrez intervenir avant que l'osmose ait provoqué de graves dommages.

- 1) **Formation d'une bulle d'air**, même de petite taille entre le gelcoat et la première couche ;
- 2) **Remplissage de la bulle d'air** par l'eau à cause de la perméabilité du gelcoat, dans un délai plus ou moins long ;
- 3) **Hydrolyse de la résine du gelcoat, du stratifié et du liant mat**, formation d'une solution saturée ;
- 4) **Développement de la taille de la bulle** par l'effet de l'osmose ;
- 5) **Rupture du gelcoat** à cause de la pression interne en correspondance de la bulle.

Les causes qui génèrent l'osmose

Les causes principales de la formation de l'osmose sont :

- présence de résine non catalysée ;
- présence d'impuretés solubles dans l'eau ;
- présence de microporosités dans le gelcoat et dans le tissu de verre, dues au piégeage de l'air durant la phase de construction.

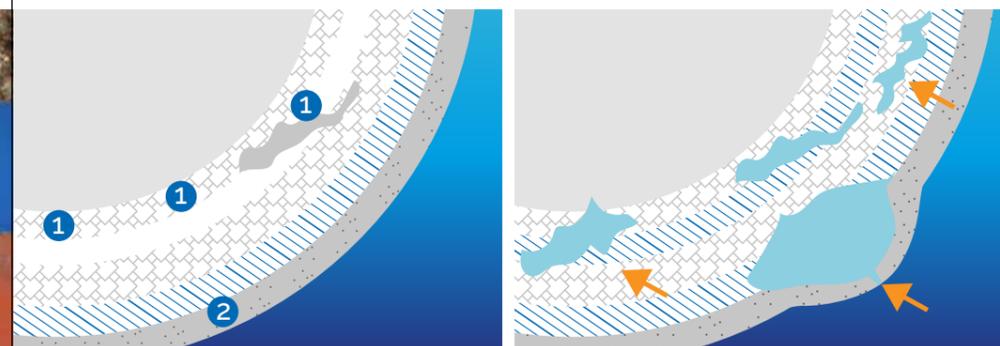
Comment reconnaître l'osmose

Nous vous conseillons de contrôler la carène de votre bateau à la fin de chaque saison. Après le halage, lavez la carène à l'eau avec un nettoyeur haute pression, laissez sécher et vérifiez la carène. Toutes les bulles n'ont pas la même origine. Ne prenez pas pour des bulles d'osmose les bulles dues à d'anciennes couches d'antifouling poreux en phase de détachement progressif. **Les bulles dues à l'osmose se reconnaissent facilement par leur forme de cloque**, elles sont dures à crever et contiennent un liquide qui sent fort le vinaigre. Si vous craignez que votre carène soit affectée par l'osmose, retirez le cycle appliqué en 6 points de la coque, 3 de chaque côté, à l'arrière, au centre et à l'avant ; une surface de 10x10 cm sur chaque point suffit.

Utilisez un instrument approprié pour vérifier le taux d'humidité de la carène. Si elle est affectée par l'osmose ce taux dépassera largement 10%.

La constante diélectrique de l'eau est égale à 75 fois celle de l'air et est beaucoup plus élevée que celle de la plupart des autres matériaux de construction. Cette caractéristique est exploitée par les testeurs d'humidité, car elle offre un moyen pratique pour mesurer le **taux d'humidité de la fibre de verre**.

Le roulement-capturage joue un rôle important dans l'inspection de ces carènes, en mesurant leur surface. C'est une méthode non invasive qui permet d'économiser du temps et de l'argent en faisant ressortir les zones qui requièrent une enquête approfondie et coûteuse, en permettant de tester la surface avant d'effectuer tout traitement de prévention (sur un bateau neuf) ou d'assainissement de l'osmose.



À gauche, gelcoat avec des bulles d'air et la résine non catalysée due à des défauts de construction.

1 Couches externes de tissu de verre avec de la résine polyester non parfaitement catalysée et des cavités contenant de l'air.

2 Gelcoat avec des microporosités.

À droite, dégénération progressive avec rappel d'eau de l'intérieur et formation de bulles.

CYCLE DE PEINTURE



LA PROTECTION - LE BOIS

Le bois est un matériau qui se dégrade facilement. S'il est attaqué et pénétré par l'humidité, la formation conséquente de moisissures et de champignons le rend poreux et effritable. Autrefois on protégeait le bois avec des huiles et des peintures à base d'huile, mais on dispose aujourd'hui de systèmes qui permettent de conserver la structure intacte de manière permanente, en empêchant la pénétration de l'humidité.

RESINA 2000 de Veneziani Yachting est l'un de ces produits, car :

- il pénètre très profondément dans les fibres,
- il est absolument exempt de solvant et possède un extrait sec en volume de 100%,
- il est facile à utiliser puisque le rapport entre la résine de base et le durcisseur est de 2 : 1,
- il a une durée de vie en pot suffisante pour travailler calmement,
- il peut être utilisé aussi bien pour la protection permanente du bois neuf que pour restaurer les parties en bois détériorées,
- utilisé avec la gamme d'additifs disponibles, il convient à de nombreux types d'applications.

Avant d'appliquer RESINA 2000 assurez-vous que la partie à traiter est complètement sèche et sans humidité. Pour vérifier le taux d'humidité, vous pouvez utiliser des détecteurs simples comme le SOVEREIGN. Un déshumidificateur permet d'éliminer l'excès d'humidité. Indépendamment de son matériau de construction, tout bateau nécessite d'une bonne ventilation, car conserver des intérieurs secs demeure toujours le meilleur moyen de préserver les structures.

La première étape de préparation prévoit le nettoyage, le ponçage et enfin l'application de RESINA 2000.



N'oubliez pas que

Les parties les plus précieuses du bateau sont celles en bois, un matériau à la fois noble et délicat, qui doit être traité avec un soin tout particulier. Les surfaces en bois apparent prévoient des traitements spécifiques et leur durée dépend aussi de leur entretien. Si tous les deux ans vous prenez soin de poncer finement sa surface et d'appliquer deux nouvelles couches de produit, votre bois sera protégé et en parfait état.



LA FINITION DE MURAILLE, ROUF ET PONT

Avant d'appliquer la finition, évaluez une étape d'application préliminaire qui pourrait être nécessaire pour obtenir le meilleur résultat esthétique : la **sous-couche de laque**.

Qu'est-ce qu'une sous-couche de laque

La **sous-couche de laque** peut être considérée comme un proche parent de la laque, car bien qu'étant formulée avec les mêmes composants, elle **privilégie les charges et les pigments** plutôt que le liant. Elle est cependant tellement similaire que dans certains cas on l'utilise comme finition pour obtenir une surface mate. La sous-couche de laque a pour fonction de **renforcer la protection de la surface et d'uniformiser la nuance de la couleur** en évitant les halos qui pourraient se former en correspondance des parties mastiquées.

Elle permet aussi de **faire ressortir les défauts éventuels de la surface**, en facilitant leur élimination avant l'application de la laque. Appliquez la sous-couche de laque sur une surface propre et poncée ou protégée par une sous-couche.

Par rapport à la finition, le film formé par la sous-couche de laque peut être appliqué à **une plus grande épaisseur**, il présente un **meilleur recouvrement** et peut être facilement poncé. Un aspect non moins important réside dans le facteur économique, en effet la sous-couche de laque permet de réduire au minimum la quantité de finition à appliquer et, à **épaisseur égale, son coût est de beaucoup inférieur**.

Lorsqu'elles sont appliquées à un intervalle rapproché, la sous-couche de laque et la finition forment un corps unique (surtout pour les polyuréthanes) et offrent une plus grande résistance par rapport à la finition simple.

DILUANTS

Les diluants sont des **liquides volatils** dont la fonction est de **solubiliser et de disperser les différents composants, faciliter l'application du produit et, si nécessaire, en réduire la viscosité**. L'évaporation du solvant participe à la formation correcte du film du liant, en facilitant la formation d'un film homogène. Pour les produits bi-composant, ajouter au produit catalysé le pourcentage de diluant recommandé.

Œuvre morte

La finition de l'œuvre morte avec la laque est l'étape finale du cycle de peinture de votre bateau. Le film appliqué doit **garantir la résistance mécanique et chimique contre les agents atmosphériques**, tout en mettant en valeur l'esthétique.

Également pour la laque vous pouvez choisir un cycle mono-composant ou un cycle bi-composant.

Les cycles mono-composant sont le choix traditionnel pour les supports en bois ; faciles à utiliser et à entretenir, leur qualité et leur durée ne sont cependant pas la même que celles des produits bi-composant. Les cycles bi-composant assurent un résultat excellent aussi bien du point de vue esthétique (brillant, durée, etc.) que de la résistance aux agents atmosphériques et à l'abrasion mécanique, mais ils exigent un engagement et une attention accrues lors du traitement.

Les parties internes

Ce sont des surfaces non apparentes, depuis toujours négligées et traitées avec une peinture normale, juste pour changer de couleur ou cacher la saleté ou la rouille. Cependant, si elles ne sont pas imperméabilisées, elles peuvent être attaquées par l'humidité avec des problèmes conséquents.

On utilise souvent les coquerons et les débarras à la fois pour stocker les sacs de voiles, mais aussi comme cambuse. Il est donc nécessaire que les aliments soient au contact de produits sûrs et de surfaces propres.

En outre, dans les sentines de petite taille, on pourra utiliser des produits sans odeur.



N'oubliez pas que

Le choix de la sous-couche de laque doit tenir compte du type de support, du résultat final que l'on souhaite obtenir et du mode d'application le plus adapté.

Selon les conditions de température, choisir le diluant le plus approprié. Suivre scrupuleusement les conseils d'utilisation des diluants indiqués sur les fiches techniques en fonction du mode d'application (pinceau, rouleau et pistolet) et ne pas dépasser les pourcentages conseillés.



PRODUITS

P.26	ANTIFOULINGS
P.32	PRIMAIRES & SOUS-COUCHES, OSMOSE
P.36	MASTICS
P.39	SOUS-COUCHES DE LAQUE, LAQUES, FINITIONS & ADDITIFS
P.46	LIGNE BOIS
P.51	DILUANTS & AUTRES PRODUITS

ANTIFOULINGS



SPEEDY CARBONIUM - 6432

Antifouling bi-composant pour bateaux de régate

Antifouling bi-composant haut de gamme à matrice mixte, spécifiquement étudié pour voiliers et bateaux de régate, basé sur l'utilisation du carbone comme composant actif, qui confère à la coque un niveau de glisse renforcé et une haute performance. Séchage rapide (deux couches dans la journée) et film lisse. Pour garantir un film très homogène, l'application au pistolet est conseillée. Il répond aux exigences IMO (AFS/CONF/26) sur les antifouling et contient des substances actives conformes au règlement BPR (règlement UE) n° 528/2012).

APPLICATIONS



PRO

PRO

COULEURS*

708 Noir
712 Gris

0,75 l



2,5 l



SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

Rendement théorique	10,6 m ² L
Nombre de couches	2
Diluant	6470
Rapport de catalyse	2:1
Temps de recouvrement	6 h (20°C)
Mise à l'eau	12 h - 1 mois (20°C)



RAFFAELLO NEXT - 6433

Antifouling hydrophile autopolissant

Antifouling haut de gamme à matrice hydrophile. Formulé avec une combinaison de biocide et de carbone, il garantit un excellent pouvoir antifouling et une glisse naturelle dans toutes les conditions d'utilisation. Il est efficace aussi bien dans les mers chaudes et tempérées qu'en eaux saumâtres. Grâce à sa solubilité contrôlée, il est particulièrement indiqué pour le carénage longue durée. Il répond aux exigences IMO (AFS/CONF/26) sur les antifouling et contient des substances actives conformes au règlement BPR (règlement UE) n° 528/2012). Seul le blanc convient aux coques en aluminium.

APPLICATIONS



PRO

PRO

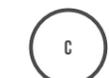
COULEURS*

708 Noir
512 Bleu profond
601 Bleu clair
375 Rouge
153 Blanc racing
713 Gris

0,75 l



2,5 l



SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

Rendement théorique	10 m ² L
Nombre de couches	2
Diluant	6470
Temps de recouvrement	6 h (20°C)
Mise à l'eau	12 h - 1 mois (20°C)

* Les couleurs ici reproduites sont purement indicatives



EUROSPRINT NEXT - 6425

Antifouling longue durée

Antifouling de qualité supérieure, à matrice dure et haute teneur en cuivre. Bonne résistance à l'abrasion, il convient aux voiliers et aux bateaux à moteur. Applicable sur les coques en bois, en acier et en fibre de verre. Il répond aux exigences IMO (AFS/CONF/26) sur les antifouling et contient des substances actives conformes au règlement BPR (règlement UE) n° 528/2012). Seul le blanc convient aux coques en aluminium.

APPLICATIONS



PRO PRO

COULEURS*

	0,75 l	2,5 l
708 Noir	●	●
512 Bleu profond	●	●
375 Rouge	●	●
153 Blanc	●	●
713 Gris foncé	●	●

SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

Rendement théorique	12 m ² L
Nombre de couches	2
Diluant	6470
Temps de recouvrement	6 h (20°C)
Mise à l'eau	12 h - 1 mois (20°C)



OMNIRACE - 6730

Antifouling autopolisant

Antifouling de qualité supérieure, aux couleurs brillantes et de haute performance. De nature hydrophile, sa combinaison spéciale de biocides garantit une protection annuelle contre tous les types de salissures. Facile à utiliser, il permet de bonnes tensions de film même lorsqu'il est appliqué au pinceau ou au rouleau.

Convient dans toutes les couleurs pour n'importe quel type de support, y compris l'aluminium. Il répond aux exigences IMO (AFS/CONF/26) sur les antifouling et contient des substances actives conformes au règlement BPR (règlement UE) n° 528/2012).

APPLICATIONS



PRO PRO

COULEURS*

	0,5 l	2,5 l	10 l
708 Noir	●	●	●
512 Bleu profond	●	●	●
375 Rouge	●	●	●
153 Blanc	●	●	●



SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

Rendement théorique Blanc	9,2 m ² L
Rendement théorique Couleurs	8 m ² L
Nombre de couches	2
Diluant	6470
Temps de recouvrement	6 h (20°C)
Mise à l'eau	12 h - 1 mois (20°C)

* Les couleurs ici reproduites sont purement indicatives



CUPRON 3.0 - 6369

Antifouling ablatif

Antifouling ablatif fruit d'une évolution de sa formule qui garantit une protection saisonnière adaptée et permet une application universelle sur tous les types de bateaux et de supports. La gamme de couleurs brillantes confère au support un aspect esthétique agréable. Il répond aux exigences IMO (AFS/CONF/26) sur les antifouling et contient des substances actives conformes au règlement BPR (règlement UE) n° 528/2012).

APPLICATIONS



PRO PRO

COULEURS*

	0,75 l	2,5 l	10 l
708 Noir	●	●	●
512 Bleu profond	●	●	●
375 Rouge	●	●	●
153 Blanc	●	●	●
071 Vert	●	●	●
714 Gris	●	●	●



SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

Rendement théorique Blanc	9,2 m ² L
Rendement théorique Couleurs	8 m ² L
Nombre de couches	2
Diluant	6470
Temps de recouvrement	6 h (20°C)
Mise à l'eau	12 h - 1 mois (20°C)



GUMMIPAINTE A/F - 6435

Antifouling pour bateaux pneumatiques

Antifouling caractérisé par une matrice élastomère, indiqué pour bateaux pneumatiques. Il possède un excellent pouvoir antifouling et est adapté pour peindre des supports en néoprène, tissu caoutchouté, PVC et Hypalon. Il garantit une excellente flexibilité et adhérence.

Il répond aux exigences IMO (AFS/CONF/26) sur les antifouling et contient des substances actives conformes au règlement BPR (règlement UE) n° 528/2012).

APPLICATIONS



PRO

COULEURS*

	0,5 l
708 Noir	●
714 Gris	●
153 Blanc	●



SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

Rendement théorique	10 m ² L
Nombre de couches	4
Diluant	6380
Temps de recouvrement	8 h (20°C)
Mise à l'eau	24 h - 1 mois (20°C)

* Les couleurs ici reproduites sont purement indicatives



PROPELLER - 6440

Antifouling pour hélices, arbres et embases

Antifouling à matrice dure, formulé pour la protection de supports exigeants tels que : protection d'hélices, arbres, embases et flaps. Exempt d'oxyde de cuivre et de composés organostanniques, il est compatible avec tous les types de métaux. Excellente adhérence et bon pouvoir antifouling. Pour pouvoir opérer parfaitement, le produit doit être utilisé en association avec Propeller Primer. Sa nouvelle formule améliore la résistance à la surprotection cathodique. Il répond aux exigences IMO (AFS/CONF/26) sur les antifoulings et contient des substances actives conformes au règlement BPR (règlement UE) n° 528/2012.

APPLICATIONS



PRO

COULEURS*

708 Noir
065 Gris
153 Blanc

0,25 l



ALU

SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

Rendement théorique	7,5 m ² L
Nombre de couches	2
Diluant	6470/6610
Temps de recouvrement	6 h (20°C)
Mise à l'eau	24 h - 1 mois (20°C)



RAFFAELLO PRO - 6434

Antifouling hydrophile autopolissant

Antifouling de qualité supérieure à matrice hydrophile. Sa formulation spéciale garantit un haut pouvoir antifouling aussi bien en mers chaudes que tempérées et en eaux saumâtre. Spécifiquement développé pour être utilisé aussi bien sur les coques de moyenne vitesse que sur les voiliers.

Il n'accumule pas d'épaisseurs excessives au fil du temps et s'érode progressivement durant l'utilisation. Il répond aux exigences IMO (AFS/CONF/26) sur les antifoulings et est certifié Rina et Lloyd's Register. Il contient des substances actives conformes au règlement BPR (règlement UE) n° 528/2012). Seul le blanc convient aux coques en aluminium.



APPLICATIONS



COULEURS*

708 Noir
512 Bleu profond
601 Bleu clair
375 Rouge
153 Blanc racing

5 l



10 l



PRO



C

SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

Rendement théorique	8,3 m ² L
Nombre de couches	2
Diluant	6470
Temps de recouvrement	6 h (20°C)
Mise à l'eau	12 h - 1 mois (20°C)

* Les couleurs ici reproduites sont purement indicatives



EUROSPRINT PRO - 6427

Antifouling longue durée

Antifouling de qualité supérieure à matrice dure, adapté dans toutes les mers, lacs ou eaux saumâtres. Bonne résistance à l'abrasion, il s'utilise sur les bateaux à voile et à moteur, même d'une vitesse de plus de 35 nœuds. Applicable sur les coques en bois, en acier et en fibre de verre.

Il répond aux exigences IMO (AFS/CONF/26) sur les antifoulings et est certifié Rina et Lloyd's Register. Il contient des substances actives conformes au règlement BPR (règlement UE) n° 528/2012). Seul le blanc convient aux coques en aluminium.



APPLICATIONS



COULEURS*

708 Noir
512 Bleu profond
153 Blanc

5 l



10 l



PRO

SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

Rendement théorique Blanc	9,2 m ² L
Rendement théorique Couleurs	10,2 m ² L
Nombre de couches	2
Diluant	6470
Temps de recouvrement	6 h (20°C)
Mise à l'eau	12 h - 1 mois (20°C)

* Les couleurs ici reproduites sont purement indicatives

PRIMAIRES & SOUS-COUCHES, OSMOSE



ADHERPOX - 6210

Primaire époxy bi-composant à temps de recouvrement long

Primaire époxy bi-composant modifié, parfaitement adapté à un usage en oeuvre vive ou morte. Grâce à la présence de matières premières spéciales, Adherpox est un excellent primaire pour tous les types de support (y compris les alliages légers). Appliqué en plusieurs couches il crée une barrière anti-corrosive et étanche optimale. Une caractéristique importante est qu'il peut être recouvert dans un délai de 3 mois pour tous les types d'antifouling et de 6 mois en réutilisant Adherpox, sans besoin de ponçage.

APPLICATIONS



COULEURS*

153 Blanc

0,75 l

2,5 l

SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

Rendement théorique	11 m ² L
Nombre de couches	1/3
Rapport de catalyse	3:1
Durée de vie utile	5 h (20°C)
Recouvrement	4 h - 3/6 mois (20°C)
Diluant	6610



ADHERGLASS - 6624

Primaire d'accrochage pour fibre de verre

Primaire d'accrochage mono-composant adapté pour gelcoat, fibre de verre et produits époxy tels qu'Unikote Pro et Aquastop. Il sèche rapidement et est principalement employé comme primaire pour antifouling sur les coques en fibre de verre ou de gelcoat neuves ou remises à nu. Dégraisser la surface à fond et poncer le support pour garantir l'accrochage.

APPLICATIONS



COULEURS*

372 Rose

0,75 l

5 l

SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

Rendement théorique	15 m ² L
Nombre de couches	1
Recouvrement humide sur humide	4-6 h (20°C)
Diluant	6610



TICOPRENE - 6420

Primaire aluminat au caoutchouc chloré

Primaire aluminat au caoutchouc chloré mono-composant. Cette peinture marine d'utilisation courante est adaptée à l'entretien des carènes et des structures en bois et en acier. Il peut s'appliquer sur des primaires zinguants et des sous-couches mono et bi-composant. Il s'utilise comme revêtement étanche sur d'anciens antifouling. Bonne résistance à l'immersion continue en eau douce et salée.

APPLICATIONS



COULEURS*

906 Aluminate

0,75 l

2,5 l

SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

Rendement théorique	6,3 m ² L
Nombre de couches	1/3
Recouvrement	8 h (20°C)
Diluant	6470

* Les couleurs ici reproduites sont purement indicatives



PROPELLER PRIMER - 6640

Primaire pour hélices, arbres et embases

Primaire mono-composant à base de résines synthétiques avec de hautes caractéristiques d'accrochage sur des métaux et des alliages en général. Spécifiquement formulé pour garantir l'adhérence de l'antifouling Propeller sur les hélices. Il peut être avantageusement utilisé sur toutes les parties métalliques immergées devant être protégées par un antifouling telles que les hélices, les arbres, les flaps...etc. Primaire amélioré à séchage rapide, bon pouvoir anticorrosif et application aisée.

APPLICATIONS



COULEURS*

751 Gris clair

0,25 l



SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

Rendement théorique	20 m ² L
Nombre de couches	1
Recouvrement	2-5 h (20°C)
Ponçage	5 h (20°C)
Diluant	6470 (seulement pour nettoyage outils)

APPLICATIONS



MAX 10%



MAX 10%



MAX 10%



MAX 10%

COULEURS*

154 Blanc glacé

750 Gris MM

5 l



SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

Rendement théorique	5,3 m ² L
Nombre de couches	2/3
Rapport de catalyse	4:1
Durée de vie utile	2 h (20°C)
Recouvrement	12 h (20°C)
Diluant	6610

* Les couleurs ici reproduites sont purement indicatives



GEL PRIME - 6516

Sous-couche alkyde antirouille

Sous-couche alkyde mono-composant antirouille, facile à appliquer, elle possède un excellent pouvoir couvrant et peut s'utiliser comme finition mate pour l'intérieur ou comme couche intermédiaire pour les cycles mono-composant. Applicable sur d'anciennes sous-couches et les finitions mono-composant poncées, sur les surfaces en bois et sur les supports ferreux remis à nu. Ne pas appliquer sur des produits zinguants inorganiques ou sur des tôles zinguées. Non adaptée à l'immersion continue.

APPLICATIONS



MAX 10%



MAX 10%



MAX 10%

COULEURS*

153 Blanc

373 Orange

0,75 l



2,5 l



SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

Rendement théorique	13 m ² L
Nombre de couches	1/2
Recouvrement	18 h - 7 Jours (20°C)
Ponçage	48 h (20°C)
Diluant	6470

APPLICATIONS



COULEURS*

571 Bleu clair transparent

0,75 l



2,5 l



SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

Rendement théorique	5 m ² L
Nombre de couches	2
Rapport de catalyse	3:2
Durée de vie utile	2,5 h (20°C)
Recouvrement	8-24 h (20°C)
Ponçage	24 h (20°C)
Diluant	6610 (t)

* Les couleurs ici reproduites sont purement indicatives

MASTICS



EPOMAST RAPIDO - 6604

Mastic époxy à séchage rapide

Mastic époxy bi-composant à séchage rapide et haute résistance, spécifique pour le rebouchage et les petites réparations. Applicable jusqu'à un maximum de 1 cm par passe. Le produit peut être appliqué sur n'importe quel support correctement traité avec des primaires appropriés. Il peut être utilisé sur nos mastics ou nos sous-couches époxy, aussi bien sur les parties immergées qu'émergées.

Il est conseillé de le recouvrir avec un enduit ou une sous-couche de laque avant d'appliquer la finition, afin de rehausser au maximum le résultat final. Il est facile à poncer dans de courts délais, aussi bien à sec qu'humide.

APPLICATIONS



COULEURS*

153 Blanc

0,5 l



SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

Rendement théorique	0-10 m ² L
Rapport de catalyse	1:1
Durée de vie utile	30' (20°C)
Ponçage	3-4 h (20°C)
Diluant	6610 (seulement pour nettoyage outils)



EPOMAST - 6662

Mastic époxy

Mastic époxy bi-composant à haute résistance mécanique. Excellente adhérence sur toutes les surfaces et les sous-couches époxy. Excellente résistance à l'eau. Bon pouvoir collant pour les joints. Il permet de rénover les surfaces très endommagées en spatulant des épaisseurs jusqu'à 10 mm. Applicable directement sur bois, fibre de verre, acier et aluminium après disquage.

APPLICATIONS



COULEURS*

754 Gris clair

0,5 Kg

2 Kg



SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

Rendement théorique	0-15,8 m ² Kg
Rapport de catalyse	1:1
Durée de vie utile	1 h (20°C)
Ponçage	24 h (20°C)
Diluant	6610 (seulement pour nettoyage outils)



EPOMAST EVO - 6660

Mastic époxy ultraléger

Mastic de dernière génération. La technologie employée pour sa production garantit une parfaite homogénéité structurelle et l'absence de bulles d'air. Ses points forts sont une excellente applicabilité et une bonne possibilité de ponçage, mais aussi de remarquables caractéristiques de flexibilité, allongement et résistance à la compression qui le rendent adapté au revêtement de bateaux en acier, aluminium, fibre de verre et bois. Généralement utilisé pour reboucher les grosses imperfections, il peut être appliqué en de grandes épaisseurs et en plusieurs passes, aussi bien en dessus qu'en dessous de la ligne de flottaison de la coque. Sa composition onctueuse et son grain fin permettent son emploi également dans les travaux de finition.

APPLICATIONS



COULEURS*

118 Bleu clair

1,5 l

10 l



SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

Rendement théorique	0-10 m ² L
Rapport de catalyse	1:1
Durée de vie utile	45' (20°C)
Ponçage	24 h (20°C)
Diluant	6610 (seulement pour nettoyage outils)

* Les couleurs ici reproduites sont purement indicatives



SUB COAT XT - 6612

Mastic sous-marin

Sub Coat XT est un composé époxy avec 100% de solides en volume applicable par enduction sous l'eau, en garantissant une excellente adhérence sur le support. Il est particulièrement utile pour la réparation temporaire de trous et de fissures de la coque dans l'eau ou en navigation. Il adhère parfaitement à la fibre de verre, au gelcoat, aux époxy déjà présents, aux époxy bitumineux, à l'acier et au béton.

Adapté pour la réparation temporaire de vannes, bandes de flottaison et parties immergées de quais en béton.

APPLICATIONS



COULEURS*

2 Kg

600 Bleu clair



SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

Rendement théorique	0-4 m ² L
Rapport de catalyse	1:1
Durée de vie utile	1 h (20°C)
Ponçage	10 Jours (20°C)
Diluant	6610 (seulement pour nettoyage outils)



STUCCO VELOX - 6332

Mastic synthétique mono-composant à lisser

Mastic généralement utilisé pour le lissage de finition à une épaisseur maximum d'un millimètre par couche dans des cycles mono-composant sur œuvres mortes et superstructures. Ne pas utiliser dans les cycles soumis à une immersion continue ou discontinue. Toute application à une épaisseur de plus d'un millimètre peut provoquer des fissures de la couche en cycles mono-composant dans les œuvres mortes et les superstructures.

Mastic Velox peut être recouvert avec des sous-couches et des finitions de type synthétique telles que Gel Prime, Unigloss et Easylac.

APPLICATIONS



COULEURS*

0,75 Kg

153 Blanc

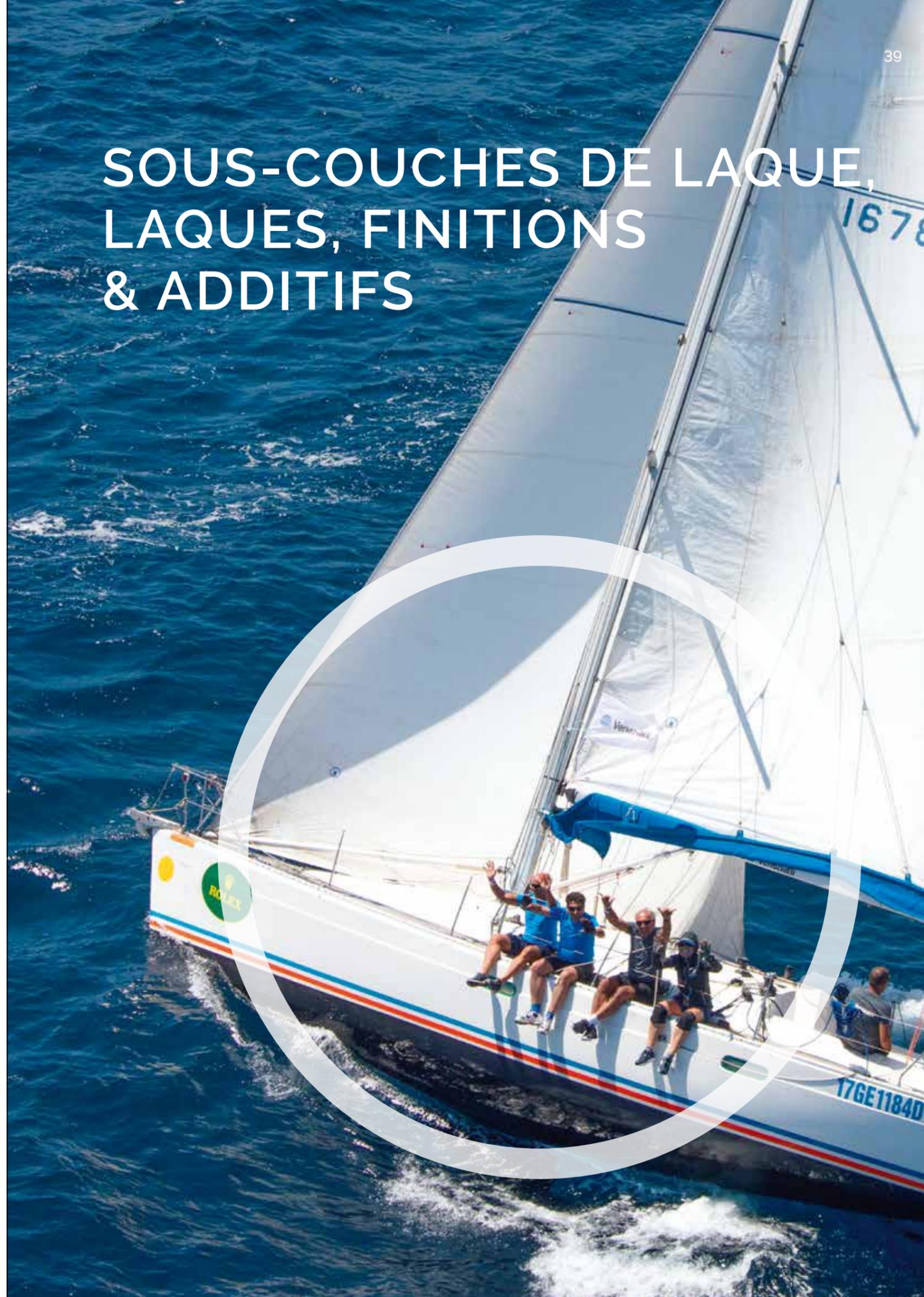


SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

Rendement théorique	0-1 m ² L
Ponçage	24 h (20°C)
Diluant	6470 (seulement pour nettoyage outils)

* Les couleurs ici reproduites sont purement indicatives

SOUS-COUCHES DE LAQUE, LAQUES, FINITIONS & ADDITIFS





EPOWAY - 6675

Sous-couche de laque époxy grande épaisseur

Sous-couche de laque époxy bi-composant effet barrière, adaptée pour protéger et isoler tout type de surface (bois, fer, aluminium et fibre de verre). À utiliser aussi bien comme sous-couche isolante que comme sous-couche de laque pour une bonne préparation à la peinture. Elle peut être surcouchée avec des produits bi-composant après un ponçage soigneux.

APPLICATIONS



COULEURS*

153 Blanc

0,75 l

2,5 l

SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

Rendement théorique	5 m ² L
Nombre de couches	1
Rapport de catalyse	4:1
Durée de vie utile	8 h (20°C)
Recouvrement	18 h - 3 Jours (20°C)
Ponçage	24 h (20°C)
Diluant	6610



POLYGOAL - 6757

Sous-couche de laque polyacrylique

Sous-couche de laque polyacrylique bi-composant d'épaisseur pour cycles de peinture haute performance. Facile à poncer, elle convient particulièrement comme sous-couche pour les finitions. Sa grande épaisseur permet de boucher les microporosités du cycle existant.

S'applique principalement sur les sous-couches ou les mastics époxy après ponçage, mais aussi directement sur la fibre de verre et le gelcoat, toujours après un ponçage et un nettoyage soigneux. Polygoal constitue une excellente sous-couche pour les finitions polyuréthanes en rehaussant leur brillant.

APPLICATIONS



15-25% 15-25%

COULEURS*

153 Blanc

0,75 l

2,5 l

SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

Rendement théorique	6 m ² L
Nombre de couches	1
Rapport de catalyse	4:1
Durée de vie utile	2 h (20°C)
Recouvrement	30' - 2 h (20°C)
Ponçage	24 h (20°C)
Diluant	6780



ANTISKID POWDER - 6530

Additif antidérapant

Poudre à granulométrie sélectionnée en matière plastique, sans odeur, à utiliser comme additif antidérapant dans les peintures pour les sols et/ou les ponts des bateaux. Elle présente d'excellentes caractéristiques mécaniques et de résistance au milieu marin.

COULEURS*

005 Blanc

0,15 Kg



ANTISKID POWDER CF - 6540

Additif antidérapant à gros grain

Antidérapant résistant à l'abrasion avec un faible poids spécifique, il se présente sous la forme de sphères creuses. Mélangeables avec tous les types de laque ou de vernis, mono ou bi-composant.

COULEURS*

714 Gris

0,125 l



GEL GLOSS PRO - 6766

Finition polyuréthane bi-composant

Laque de grande qualité, avec une excellente résistance à l'atmosphère marine et industrielle, au vieillissement et aux rayons ultraviolets. Non jaunissante, elle possède de remarquables résistances chimiques et mécaniques et une rétention optimale du brillant. Excellente tension pour un meilleur résultat esthétique sur les moteurs Hors Bord, Les coques, les ponts et les superstructures avec des surfaces parfaitement lisses et brillantes. Applicable directement sur le gelcoat ou les sous-couches époxy et polyuréthanes (Epoway, Polygoal). Non adaptée pour l'immersion continue. Disponible dans une vaste gamme de couleurs mélangeables et compatibles entre elles.

APPLICATIONS



MAX 10% MAX 10%



25-35% 25-35%

COULEURS*

153 Blanc

664 Bleu Atlantide

661 Bleu fond marin

112 Bleu marlin

645 Bleu outre-mer

246 Jaune citron

715 Gris automne

762 Gris nuage

018 Blanc Cervin

708 Noir

035 Blanc huitre

378 Rouge spinnaker

519 Vert récif

411 Beige sable

0,75 l

2,5 l

SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

Rendement théorique	13,8 m ² L
Nombre de couches	2
Rapport de catalyse	3:1
Durée de vie utile	3-4 h (20°C)
Recouvrement	8-48 h (20°C)
Ponçage	24 h (20°C)
Diluant	6780/6700

* Les couleurs ici reproduites sont purement indicatives

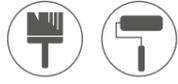
* Les couleurs ici reproduites sont purement indicatives



UNIGLOSS - 6726

Laque supérieure mono-composant

Finition alkyde-uréthane mono-composant. De haute qualité, excellente tension et tenue optimale de la couleur et du brillant. Adaptée pour une utilisation aussi bien interne qu'externe sur les bateaux de plaisance. Bonne flexibilité et adhérence sur une vaste gamme de primaires, sous-couches et finitions. Ne pas appliquer directement sur des primaires zingués inorganiques ou des tôles zinguées. Disponible dans différentes couleurs. Non adaptée pour une immersion continue.

APPLICATIONS	COULEURS*	0,5 l	2,5 l	SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES
 MAX 5% MAX 5%	915 Blanc extra	●	●	Rendement théorique 13,8 m²L
	661 Bleu fond marin	●	●	Nombre de couches 2
 MAX 15%	643 Bleu gentiane	●	●	Recouvrement 18 h - 7 Jours (20°C)
	116 Bleu Marianne	●	●	Ponçage 48 h (20°C)
	637 Bleu ciel	●	●	Diluant 6470
	144 Jaune soleil	●	●	
	282 Gris mante	●	●	
	762 Gris nuage	●	●	
	718 Noir gondole	●	●	
	378 Rouge spinnaker	●	●	
	519 Vert récif	●	●	
	350 Beige dune	●	●	



EASYLAC - 6554

Laque alkyde mono-composant

Laque professionnelle brillante pour l'extérieur et l'intérieur à base de résines alkydes. Ses caractéristiques principales sont : bon recouvrement, brillant, facilité d'application et tension. Indiquée en milieu marin et industriel.

APPLICATIONS	COULEURS*	0,75 l	2,5 l	SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES
 MAX 10% MAX 10%	153 Blanc	●	●	Rendement théorique Blanc 10 m²L
	400 Bleu clair	●	●	Rendement théorique Couleurs 14,5 m²L
 MAX 10%	661 Bleu fond marin	●	●	Nombre de couches 2
	064 Gris clair	●	●	Recouvrement 24 h - 7 Jours (20°C)
	359 Gris foncé	●	●	Ponçage 7 Jours (20°C)
	708 Noir	●	●	Diluant 6470
	378 Rouge	●	●	
	513 Vert	●	●	

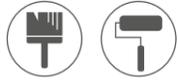
* Les couleurs ici reproduites sont purement indicatives



GUMMIPAIN - 6715

Finition élastomère pour bateaux pneumatiques

Finition indiquée pour la peinture de supports en néoprène, tissu Caoutchouc, PVC, etc. Excellente tension, flexibilité et adhérence parfaite. Haute résistance en milieu marin, à l'immersion dans l'eau douce et salée et aux rayons ultraviolets.

APPLICATIONS	COULEURS*	0,5 l	SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES
 MAX 10% MAX 10%	153 Blanc	●	Rendement théorique 3,8 m²L
	275 Orange eur	●	Nombre de couches 2
 MAX 50%	246 Jaune citron	●	Recouvrement 8 h (20°C)
	766 Gris	●	Ponçage 24 h (20°C)
	708 Noir	●	Diluant 6380
	311 Rouge zodiaque	●	



CERAMITE YACHTING - 6498

Revêtement imperméabilisant pour intérieurs

Revêtement époxy grande épaisseur, sans odeur sans solvant pour le traitement intérieur ou extérieur de surfaces à isoler, réservoirs d'eau, cambuses et chambres froides. Excellent imperméabilisant pour cales, varangues, fonds et surfaces internes non apparentes. Adapté pour la peinture même sur le bois et l'acier, le polyester. Excellentes résistances chimiques à l'eau douce et salée, au fioul, huiles, solutions acides et basiques. Facile d'entretien avec un simple détergent liquide grâce à sa surface lisse.

APPLICATIONS	COULEURS*	0,75 l	SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES
	153 Blanc	●	Rendement théorique 6,6 m²L
			Nombre de couches 2
			Rapporto di catalisi 3:2
			Vita utile 50' (20°C)
			Recouvrement 8-24 h (20°C)
			Ponçage 7 Jours (20°C)
			Diluant 6610 (seulement pour nettoyage outils)



* Les couleurs ici reproduites sont purement indicatives



PITTURA PER COPERTA - 700960

Finition alkyde anti-abrasive

Finition alkyde modifiée pour ponts, lignes de flottaison de la coque et cales. Excellente résistance au piétinement, à l'abrasion et à l'exposition en milieu marin. Cette formule permet l'immersion alternée dans l'eau de mer sans altérer ses caractéristiques de brillance et de rétention de la couleur. Elle présente une bonne flexibilité et adhérence sur une vaste gamme de primaires. L'application directe sur tôles zinguées et primaires zinguants inorganiques est déconseillée.

APPLICATIONS



MAX 5% MAX 5%



MAX 5%

COULEURS*

2,5 l

171 Rouge
071 Vert



SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

Rendement théorique	13,7 m ² L
Nombre de couches	1
Recouvrement	24 h - 7 Jours (20°C)
Ponçage	7 Jours (20°C)
Diluant	6470



SENTIFLEX - 6510

Laque mono-composant pour cale et fond de coffres

Laque brillante pour cales et fonds de coffre à base de résines spéciales qui confèrent une bonne résistance chimique, notamment à la pénétration de l'humidité, aux huiles lubrifiantes, aux carburants et aux détergents.

Ce produit, peu perceptible à l'odorat, peut être appliqué directement sans préparation préalable sur l'acier, l'aluminium, le bois et la fibre de verre. Facile à appliquer, il possède un excellent pouvoir couvrant et de tension.

APPLICATIONS



MAX 5% MAX 5%



MAX 5% MAX 5%

COULEURS*

0,75 l

714 Gris



SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

Rendement théorique	10 m ² L
Nombre de couches	2
Recouvrement	24-48 h (20°C)
Ponçage	24 h (20°C)
Diluant	6470

* Les couleurs ici reproduites sont purement indicatives



ECOPLAST - 6499

Revêtement époxy pour chambres froides

Revêtement époxy pour l'intérieur destiné au contact avec des substances alimentaires et indiqué pour le traitement de glaciers, chambres froides, cambuses et réservoirs d'eau potable.

Produit certifié et conforme au Décret ministériel du 21.3.1973 (relatif à la transposition des directives 82/771/CEE, 85/572/CEE, 90/128/CEE, 92/39/CEE). Ecoplast est un produit sans odeur et sans solvants, il est facile à appliquer même dans de petits espaces. Imperméabilisant et isolant, il présente une haute résistance aux agents chimiques.

APPLICATIONS



MAX 5% MAX 5%



MAX 5%

COULEURS*

2,5 l

153 Blanc



SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

Rendement théorique	5,3 m ² L
Nombre de couches	2
Rapport de catalyse	3:2
Recouvrement	8-24 h (20°C)
Ponçage	7 Jours (20°C)
Diluant	Alcool buongusto/6610 (seulement pour nettoyage outils)

* Les couleurs ici reproduites sont purement indicatives

LIGNE BOIS



FIBRODUR - 6790

Primaire d'imprégnation bois

Primaire bouche-pores polyuréthane bi-composant pour bois. À haute capacité de pénétration, il apporte au support une imperméabilité excellente. S'utilise principalement sur des bois neufs ou parfaitement remis à nu. Correctement appliqué, il ne forme pas de film, mais pénètre dans le support.

Dans la version incolore, il maintient la couleur d'origine du bois, dans les versions colorées il permet de peindre le support en soulignant la fibre naturelle du bois. Il peut être surcouché avec une vaste gamme de produits tels que Gel Prime, Epoway, Resina 2000, Ticoprene, Timber Gloss, Wood Gloss et Wood Mat H₂O.

APPLICATIONS



COULEURS*

000 Transparent
373 Acajou
375 Noyer
376 Teck

0,75 l



SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

Rendement théorique	17,5 m ² L
Nombre de couches	1
Rapport de catalyse	2:1
Durée de vie utile	4 h (20°C)
Recouvrement	0,5-1 h (20°C)
Ponçage	10 h (20°C)
Diluant	6780 (seulement pour nettoyage outils)



WOOD GLOSS - 6706

Vernis de finition brillant

Vernis polyuréthane transparent bi-composant brillant. Résistance exceptionnelle aux agents atmosphériques et au milieu marin. Excellente dilatation et résistance à l'abrasion. Il rehausse la beauté du bois sans présenter de problèmes d'amincissement du film de vernis au fil du temps. Particulièrement indiqué pour traiter les surfaces en bois apparent aussi bien externes qu'internes, il n'est pas adapté aux supports en immersion continue. Appliqué en plusieurs couches, il offre d'excellents résultats de durée dans un environnement marin ou industriel très agressif.

APPLICATIONS



MAX 20%



MAX 20%

COULEURS

001 Transparent

0,75 l



SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

Rendement théorique	20 m ² L
Nombre de couches	6/12
Rapport de catalyse	4:1
Durée de vie utile	3 h (20°C)
Recouvrement	6 h - 2 Jours (20°C)
Ponçage	24 h (20°C)
Diluant	6780

* Les couleurs ici reproduites sont purement indicatives



WOOD MAT H₂O - 6750

Vernis de finition satiné à base d'eau

Finition polyuréthane bi-composant à base d'eau, transparente satinée et non jaunissante. Haute résistance en milieu marin. Convient particulièrement au traitement de cloisons, meubles et toutes les surfaces intérieures en bois. Excellente dilatation et résistance à l'abrasion. Vernis prêt à l'emploi et facile à appliquer. Non adapté aux supports en immersion continue. Également excellent pour les sols et les planchers en bois.

APPLICATIONS



COULEURS

002 Transparent 1L



SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

Rendement théorique	12 m ² L
Nombre de couches	6/12
Rapport de catalyse	4:1
Durée de vie utile	1 h (20°C)
Recouvrement	12-36 h (20°C)
Ponçage	12-36 h (20°C)
Diluant	Eau



TIMBER GLOSS - 6760

Vernis marin brillant

Vernis alkyde modifié mono-composant extrêmement facile à appliquer, il convient aussi bien aux surfaces internes qu'externes. Ce vernis permet d'obtenir des films dotés d'une excellente brillance, tension, élasticité et résistance en milieu marin. Conseillé pour peindre tous les types de bois en dessus de la ligne de flottaison de la coque ou sur d'anciens vernis mono-composant.

T



COULEURS

000 Transparent 0,75 l 2,5 l

SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

Rendement théorique	18 m ² L
Nombre de couches	6/12
Recouvrement	24 h - 7 Jours (20°C)
Ponçage	48 h (20°C)
Diluant	6470

* Les couleurs ici reproduites sont purement indicatives



RESINA 2000 - 6545

Système isolant et protecteur

Système époxy structural sans solvant, étudié pour reconstruire, protéger et restaurer le bois, la fibre de verre et de nombreux autres supports. Resina 2000 est un système technologiquement de pointe présentant d'excellentes caractéristiques de pénétration, flexibilité et adhérence, qui le rendent indispensable à l'entretien. Resina 2000 permet d'obtenir des encollages haute résistance, la protection superficielle et l'imperméabilisation de la carène. Le bois traité avec Resina 2000 est imperméabilisé et renforcé tout en conservant intègres ses caractéristiques de flexibilité et de résistance. Une fois catalysé, il peut être mélangé avec ses additifs pour obtenir des mastics faciles à appliquer et hautement résistants.

APPLICATIONS



COULEURS

001 Transparent 0,75 l 1,5 l 15 l



SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

Rendement théorique	7,5 m ² L
Nombre de couches	3/4
Rapport de catalyse	2:1
Durée de vie utile	30' (20°C)
Recouvrement	8-24 h (20°C)
Ponçage	24 h (20°C)
Diluant	6610 (seulement pour nettoyage outils)



MICROFIBRE - 6310

Microfibres synthétiques

Ces microfibres synthétiques font partie de la gamme d'additifs à utiliser avec Resina 2000 pour obtenir des composés avec différentes caractéristiques. D'une longueur moyenne de 500 microns, mélangées à Resina 2000 elles renforcent la structure en créant un support multidirectionnel à l'intérieur du composé. Dotées d'un faible pouvoir absorbant, elles n'altèrent pas les caractéristiques de pénétration de Resina 2000 dans le support. Elles conviennent aux encollages structuraux de type « filet » (pour coller les joints en T) qui requièrent un mastic structural haute densité à forte structure.

COULEURS*

005 Blanc 0,75 l 2,5 l



MICROSFERE - 6320

Microsphères de verre creuses

Ces microsphères de verre creuses font partie de la gamme d'additifs à utiliser avec Resina 2000 pour obtenir des composés avec différentes caractéristiques. Elles présentent une basse absorption d'humidité et peuvent être employées pour des applications en dessus et en dessous de la ligne de flottaison. Elles permettent d'obtenir une gamme de mastics de poids spécifique faible, facilement ponçables et avec une consistance variable selon les besoins de l'opérateur. Idéales pour le rebouchage de fissures horizontales, les petites imperfections superficielles, le masticage, le ragréage et les bordures.

COULEURS*

005 Blanc 0,75 l 2,5 l



* Les couleurs ici reproduites sont purement indicatives



MICROSILICE - 6330

Microsilice colloïdale

Ce produit fait partie de la gamme d'additifs à utiliser avec Resina 2000 pour obtenir des composés présentant différentes caractéristiques. C'est un additif épaississant, parfait pour encollages, bordures et grosses imperfections. Il peut être mélangé avec les autres additifs du système pour améliorer la possibilité d'étalement et l'aspect final du produit. Il peut être employé pour des applications en dessus et en dessous de la ligne de flottaison de la coque.

COULEURS*	0,75 l
005 Blanc	<input type="radio"/>



TEAK 1 - 6811

Détergent détachant pour teck

Teak 1 élimine toute contamination dans le bois. Son alcalinité équilibrée le rend à la fois efficace et délicat à l'égard du teck, en retirant les salissures sans entamer la réserve « huileuse » du bois.

COULEURS	1 l
001 Transparent	<input type="radio"/>



TEAK 2 - 6812

Éclaircisseur pour teck

Le soleil, la salure et la pollution tendent à rendre le teck gris en peu de temps, en ôtant à cette essence son charme exotique. Le traitement avec Teak 2 redonne au bois sa couleur d'origine.

COULEURS	1 l
001 Transparent	<input type="radio"/>



TEAK 3 - 6813

Protecteur pour teck

Il imprègne le bois en rendant ainsi plus difficile la pénétration de la saleté. Teak 3 rétablit l'équilibre huileux, spécifique de ce type de matériau, tout en rehaussant la couleur du teck et en rendant sa surface plus douce au toucher.

COULEURS	1 l	2,5 l
001 Transparent	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>

* Les couleurs ici reproduites sont purement indicatives

DILUANTS & AUTRES PRODUITS





DILUENTE - 6780

Diluant pour polyuréthanes

Le Diluant 6780 est indiqué pour la dilution de Gel Gloss Pro, Polygoal et Wood Gloss et seulement pour le nettoyage des outils utilisés pour appliquer Adherglass et Fibrodur.

COULEURS	0,5 l	2,5 l
000 Transparent	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>



DILUENTE - 6610

Diluant pour époxy

Le Diluant 6610 est indiqué pour la dilution d'Adherpox, Epoway, Unikote Pro et seulement pour le nettoyage des outils utilisés pour l'application d'Aquastop, Ceramite Yachting, Ecoplast, Epomast, Epomast Evo, Epomast Rapido, Resina 2000 et Subcoat Xt.

COULEURS	0,5 l	2,5 l
000 Transparent	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>



DILUENTE - 6470

Diluant pour antifoulings/synthétiques

Le Diluant 6470 s'utilise avec tous les antifoulings Veneziani et il est indiqué pour tous les produits synthétiques tels que Gel Prime, Easylac, Propeller Primaire, Sentiflex, Mastic Velox, Ticoprene, Timber Gloss et Unigloss.

COULEURS	0,5 l	2,5 l
000 Transparent	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>



DILUENTE - 6700

Diluant pour Gel Gloss Pro

Le Diluant 6700 est spécifique pour la laque Gel Gloss Pro appliquée aussi bien au pinceau qu'au pistolet.

COULEURS	0,5 l
000 Transparent	<input type="radio"/>



DILUENTE - 6380

Diluant pour la ligne Gummipaint

Le Diluant 6380 est indiqué pour Gummipaint et Gummipaint A/F, pour une application au pinceau et au pistolet.

COULEURS	0,5 l
000 Transparent	<input type="radio"/>



AQUASTRIP - 6040

Décapeur

Gel décapant avec des solvants à faible impact environnemental. Spécifiquement formulé pour l'élimination des anciens antifoulings sur des surfaces en bois, fer, plastique et métaux en général. Bon pouvoir de ramollissement même de laques, vernis et sous-couches mono-composant. Grâce à sa formulation, ce produit n'attaque ni le gelcoat ni la fibre de verre. Aquastrip permet de traiter avec une seule passe de grandes surfaces telles que la coque sans aucun danger pour le bateau. Sans substances toxiques ou nocives.

APPLICATIONS



COULEURS*	2,5 l
672 Vert clair	<input checked="" type="radio"/>

SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

Rendement théorique	2-3 m ² L
---------------------	----------------------

* Les couleurs ici reproduites sont purement indicatives

LIGNE DUREPOX

P.57

PRIMAIRE BI-COMPOSANT

P.58

LE FLUX DE PEINTURE AVEC LE PRIMAIRE DUREPOX 2K

Durepox

The Choice of Champions



À la 34^{ème} Coupe de l'America disputée à San Francisco,

Durepox a de nouveau été le choix des champions !

En effet, il constituait une partie importante des systèmes de revêtement

choisis sur les 4 bateaux

Challenger de la Coupe

Louis Vuitton et dans la finale

de la Coupe de l'America.

||

« La plateforme était spectaculaire, les bateaux étaient spectaculaires, le parcours de la régata était presque parfait, le panorama merveilleux et les passionnés pouvaient voir la compétition de près. »

Roger Hiini

Operations and Export Manager, RESENE AUTOMOTIVE & LIGHT INDUSTRIAL

« Durepox est le seul primaire, ou l'un des rares que nous utilisons comme finition, capable de supporter les rudes conditions dans lesquelles évoluent nos mâts. Tous les équipements de compétition de Southern Spars sont peints avec Durepox. Et il en est de même pour la fibre de carbone. Par rapport à d'autres primaires, Durepox est brillant. Il n'est pas nécessaire de le surcharger pour obtenir un bon résultat... Southern Spars utilise Durepox dans de nombreux autres domaines que nous ne pouvons révéler à cause d'accords de confidentialité avec la clientèle. »

Nigel Marchant

Southern Spars

« Le primaire Durepox 2K est la meilleure invention après le pain en tranches ! Dans les applications marines hautes performances, c'est le seul système permettant de passer avec un poids minimum du support nu à la finition. L'application est simple, le ponçage et le ragréage aisés. Durepox constitue le meilleur choix pour la Volvo Ocean Race et la Coupe de l'America. Durepox est le seul système que je recommande pour les bateaux de régata »

Chris Mellow

Construction Manager de SWE63 & SWE73 Victory Challenge Sweden (AC2003) ESP88 Desafio Espanol (AC2007)

||

Resene
Automotive & Light Industrial

Emirates TEAM
NEW ZEALAND
TEAM SUPPLIER



PRIMAIRE BI-COMPOSANT

Durepox est un primaire bi-composant époxy-uréthane haute pigmentation qui peut être poncé. Il est indiqué lorsqu'une protection totale du bateau est indispensable. Ce bi-composant se caractérise par sa grande adhérence et sa flexibilité sur tous les supports.

Depuis des décennies Durepox est utilisé dans le **domaine maritime et aéronautique et il a passé des tests de durabilité dans des conditions extrêmes**. En effet, la Nouvelle-Zélande, qui possède les plus fortes expositions aux rayons UV au monde, a été un excellent marché de test. Utilisé sur la carène de bateaux de régata qui ne requièrent pas d'antifouling, **Durepox a révolutionné les peintures dans l'univers des bateaux de compétition**.

Des expériences réalisées dans les laboratoires de flux de l'Otago University en Nouvelle-Zélande, ont montré que **les surfaces traitées avec Durepox présentent un coefficient de friction inférieur de 15%** par rapport aux finitions conventionnelles.

Durepox peut être appliqué directement, ou après une bonne préparation, sur l'acier, le fer zingué, l'aluminium, le bois, le gelcoat, la fibre de verre et la fibre de carbone.

Durepox High Performance Clear est également disponible et parfait pour conférer le brillant aux surfaces déjà traitées avec Durepox dans les différentes teintes, ou directement sur tous les supports en carbone apparent.

Par rapport à d'autres primaires du secteur nautique, son poids est inférieur. Au début il était uniquement disponible en noir, blanc, gris et rouge, mais sur demande Durepox peut aussi être teint dans la plupart des couleurs.

Applicable mouillé sur mouillé et à séchage rapide, **Durepox peut augmenter considérablement la vitesse des bateaux traités**. Il constitue une excellente barrière sur l'eau et possède une longue durée de vie.

Durepox a été appliqué sur les carènes des bateaux de régata et de croisière les plus prestigieux. Depuis le premier vrai bateau de l'équipe néo-zélandaise jusqu'à aujourd'hui, où le produit figure actuellement dans les spécifications de l'AC72 pour la Coupe de l'America - Challenges, Durepox a protégé les équipes gagnantes.



LE FLUX DE PEINTURE AVEC LE PRIMAIRE DUREPOX 2K

Avant de commencer, programmez une réunion avec tous les responsables pour le masticage, l'application des peintures et la mise en place des logos ou des images. Assurez-vous que toute la procédure de peinture a été comprise. Quelles couleurs, la séquence d'application des peintures et où les lettres éventuelles doivent être appliquées. Vérifiez que tout l'équipement est en bon état et que le matériel de pulvérisation fonctionne correctement, qu'il est parfaitement propre et que toutes les buses conviennent à l'application de toutes les peintures du cycle de peinture. Il est nécessaire d'avoir compris dès le début le travail à effectuer, par exemple si la finition doit être poncée et si une finition transparente doit être appliquée. Commencez en ayant toujours à l'esprit le résultat final et planifiez à rebours le travail à compléter chaque jour.

1 Substrat

Fibre de carbone – Surfaces importantes – Moules mâles ou femelles.

2 Préparation

1. Enlever les agents de démoulage du moule, si présents, en dégraissant avec un détergent approprié. Un lavage sous pression à l'eau chaude et un détergent seront très efficaces.
2. Décaper avec Garnet C pour obtenir un profil de 30 µm. Ne pas recycler l'abrasif.
3. Poncer (en utilisant des planches longues ou courtes selon l'exigence) jusqu'à obtenir la forme souhaitée, avec du papier abrasif n° 80 ou 150 pour les surfaces plus brutes.
4. Reboucher les porosités éventuelles et les creux avec un mastic époxy.
5. Poncer jusqu'à obtenir la finition souhaitée avec du papier abrasif n° 80 ou 150.

3 Primaire de rebouchage

Toujours nettoyer la surface à l'air comprimé avec un chiffon propre. Porter des gants. Changer le chiffon fréquemment.

1. Appliquer 2 couches d'épaisseur de primaire Durepox 2k Grey en utilisant un rapport de mélange de 4:1:1, ou moins de diluant si nécessaire.
2. Identifier les petites porosités éventuelles à traiter au pinceau.
3. Laisser sécher la peinture pendant au moins 24 heures à une température supérieure à 20°C.
4. Des températures plus élevées accélèrent le séchage et la polymérisation.

4 Ponçage et masticage

1. Lorsque la peinture est sèche, appliquer une « couche guide » uniforme.
2. Poncer jusqu'à obtenir le façonnement souhaité, avec du papier abrasif n° 80 ou 150.
3. Reboucher les porosités éventuelles et les creux avec un mastic époxy.
4. Toujours nettoyer la surface à l'air comprimé avec un chiffon propre. Porter des gants. Changer le chiffon fréquemment.

5 Primaire

1. Appliquer 2 couches uniformes « mouillé sur mouillé » de 25 - 30 µm.
2. Rapport de mélange conseillé 4 : 1 : 2.
3. Nous conseillons la pulvérisation à l'air avec un réservoir à gravité ou à pression.
4. Laisser sécher la peinture pendant au moins 24 heures à une température supérieure à 20°C.
5. Des températures plus élevées accélèrent le séchage et la polymérisation.



6 Ponçage final

1. À effectuer à la main ou à la machine avec du papier abrasif n° 400.
2. Identifier les porosités éventuelles à reboucher avec du mastic époxy et les parties avec un ponçage excessif à retoucher.
3. Toujours nettoyer la surface à l'air comprimé avec un chiffon propre. Porter des gants. Changer le chiffon fréquemment.
4. Nettoyer la surface avec un mélange de 80% d'alcool isopropylique et 20% d'eau désionisée.
5. Toujours nettoyer la surface à l'air comprimé avec un chiffon propre. Porter des gants. Changer le chiffon fréquemment.

7 Finition dans une couleur assortie

1. Appliquer la finition finale d'abord sur les plus petites surfaces au pinceau, au rouleau ou au pistolet, après avoir adéquatement protégé les bords.
2. Laisser sécher la peinture pendant au moins 24 heures à une température supérieure à 20°C.
3. Appliquer toutes les autres peintures colorées selon la séquence prévue.
4. Prêter une attention particulière à la protection des bords de séparation entre les couleurs.
5. Effectuer le ponçage final pour la finition de compétition ou, dans l'alternative, appliquer Durepox High Performance Clear sur toute la surface.

8 Pont et cockpit

1. Suivre les paragraphes Préparation et Primaire Filler.
2. Appliquer Durepox avec Antiskid sur les parties correctement protégées sur les bords au pistolet pulvérisateur avec une buse de 2,5 - 3 mm.
3. Protéger les bords des parties avec d'autres couleurs et appliquer Durepox de la teinte prévue.

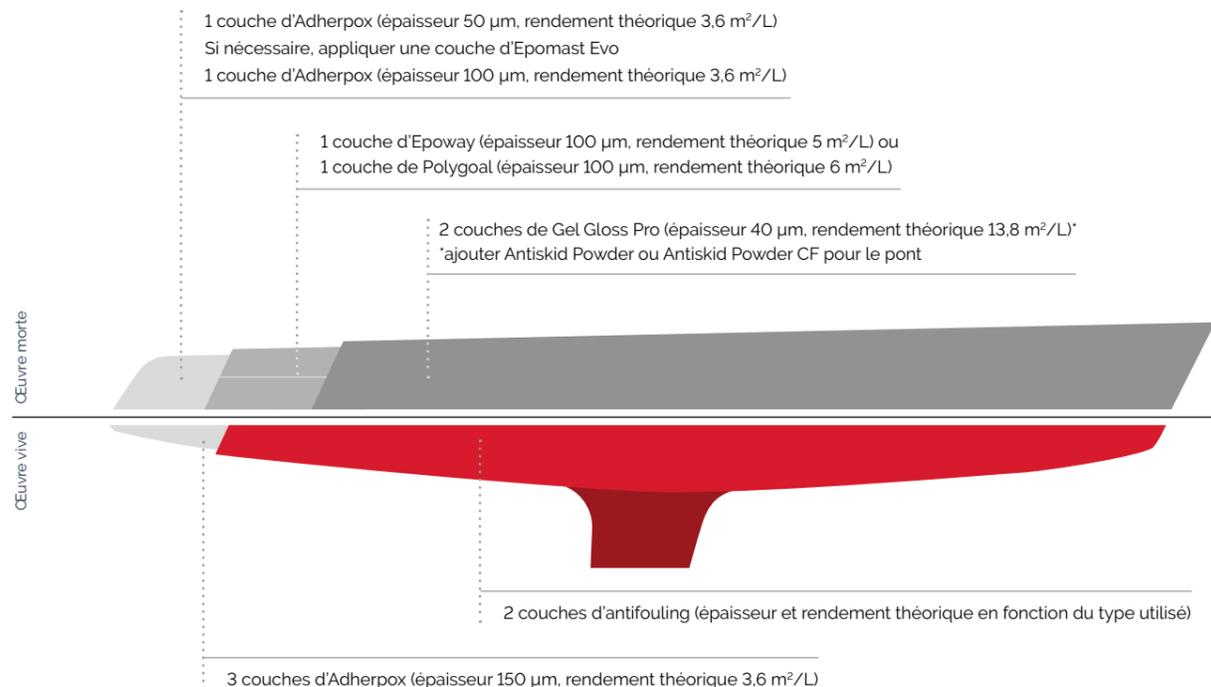
Note : L'ajout de 10% en volume de Durepox High Performance Clear aux peintures colorées améliore considérablement leur aspect visuel et facilite le nettoyage. Pour les quilles, les accessoires, les mâts, etc., la préparation des surfaces dépend du degré de finition requis.

CYCLES DE PEINTURES POUR CHAQUE SUPPORT

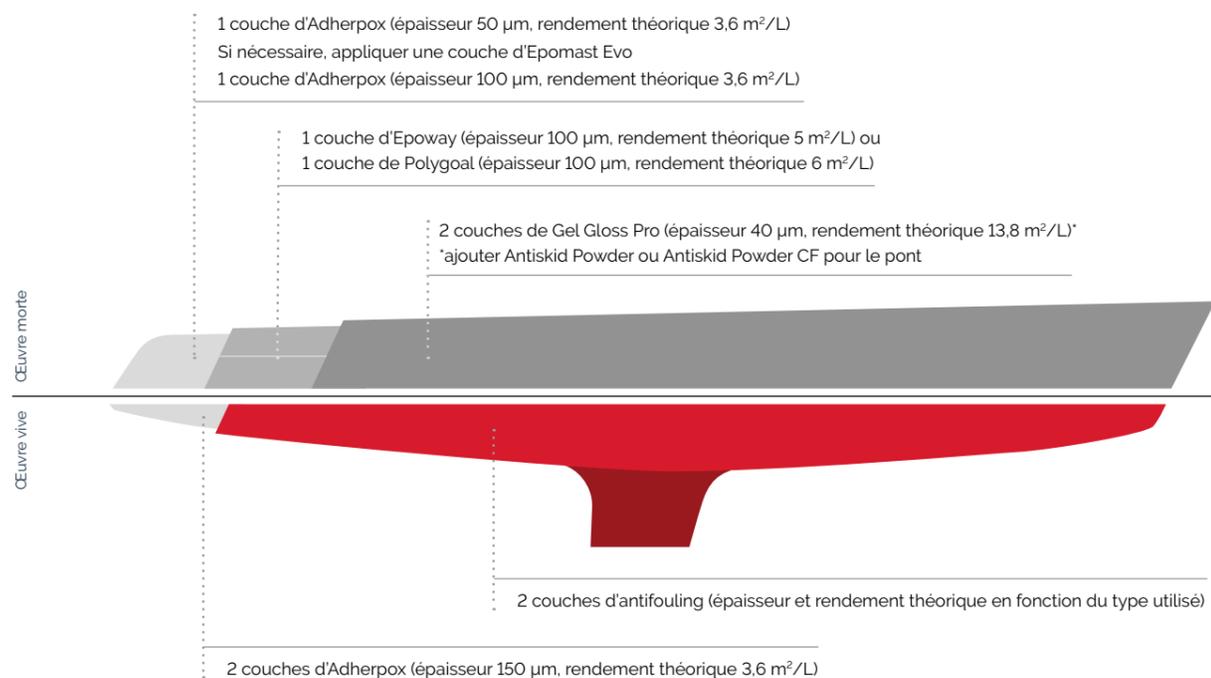
P.62	ACIER
P.62	ALUMINIUM
P.63	FIBRE DE VERRE ET MATÉRIAUX COMPOSITES
P.64	OSMOSE
P.65	BOIS
P.66	BOIS APPARENT
P.67	PARTIES SPÉCIALES

POUR BATEAUX NEUFS OU REMIS À NEUF

ACIER



ALUMINIUM

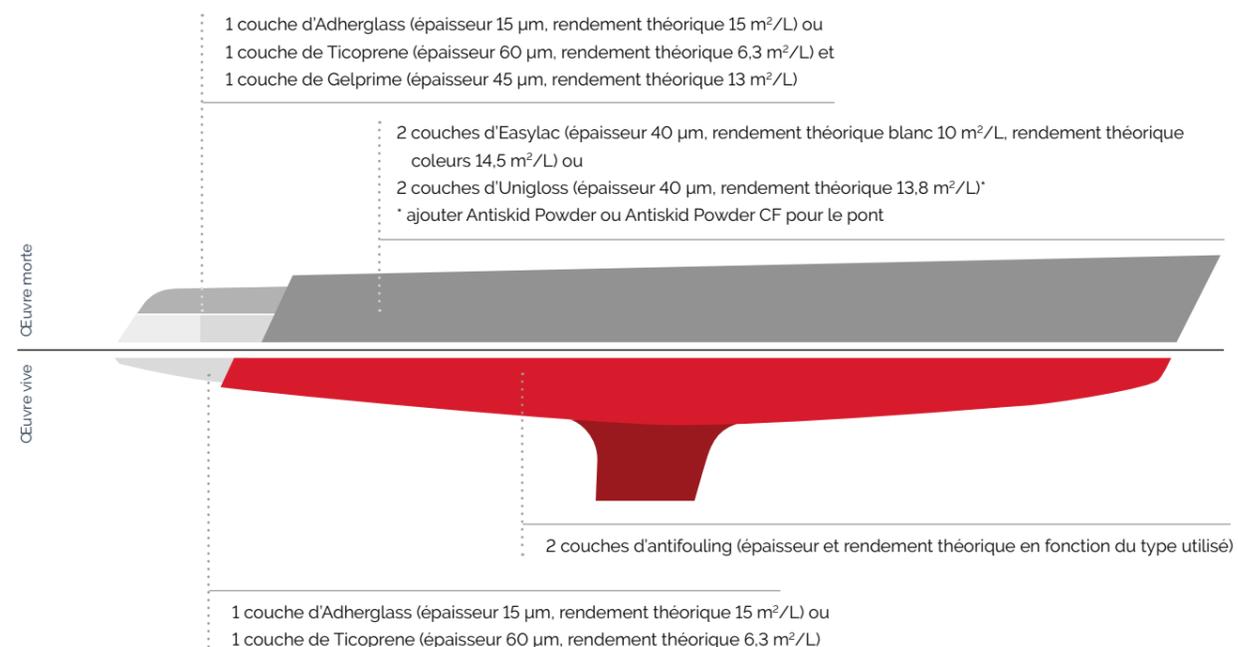


L'épaisseur et le rendement théorique indiqués se réfèrent à une couche

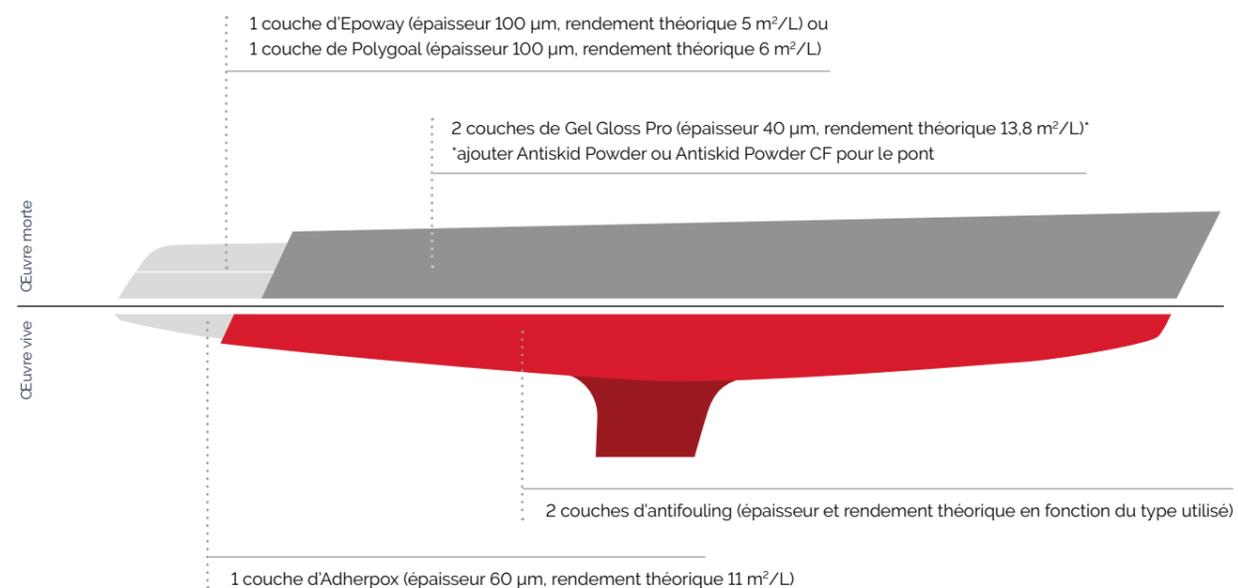
POUR BATEAUX NEUFS OU REMIS À NEUF

FIBRE DE VERRE ET MATÉRIAUX COMPOSITES

CYCLE MONO-COMPOSANT



CYCLE BI-COMPOSANT

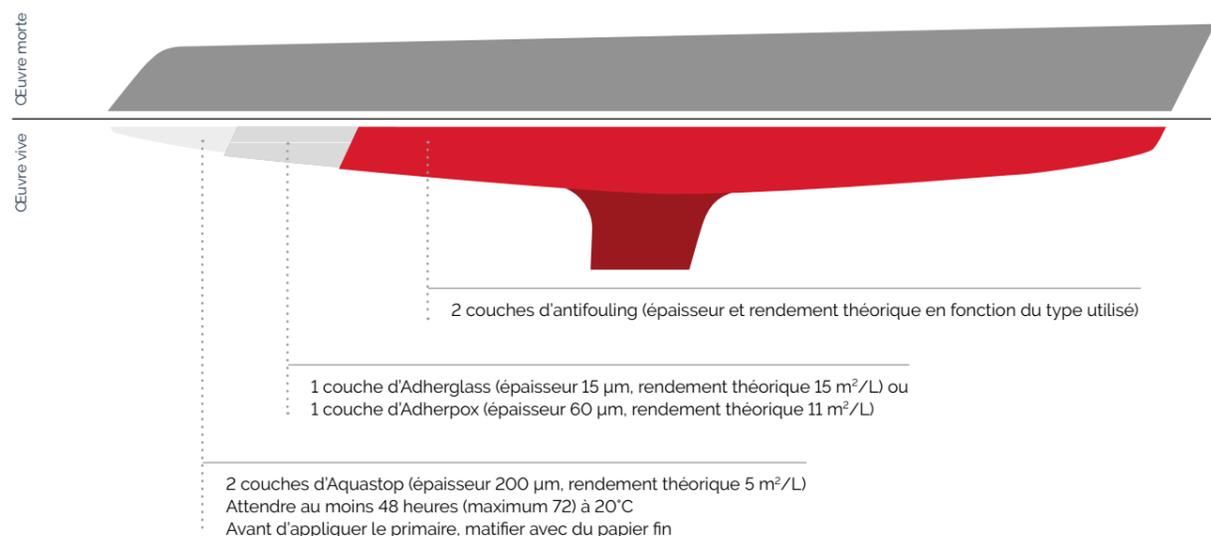


L'épaisseur et le rendement théorique indiqués se réfèrent à une couche

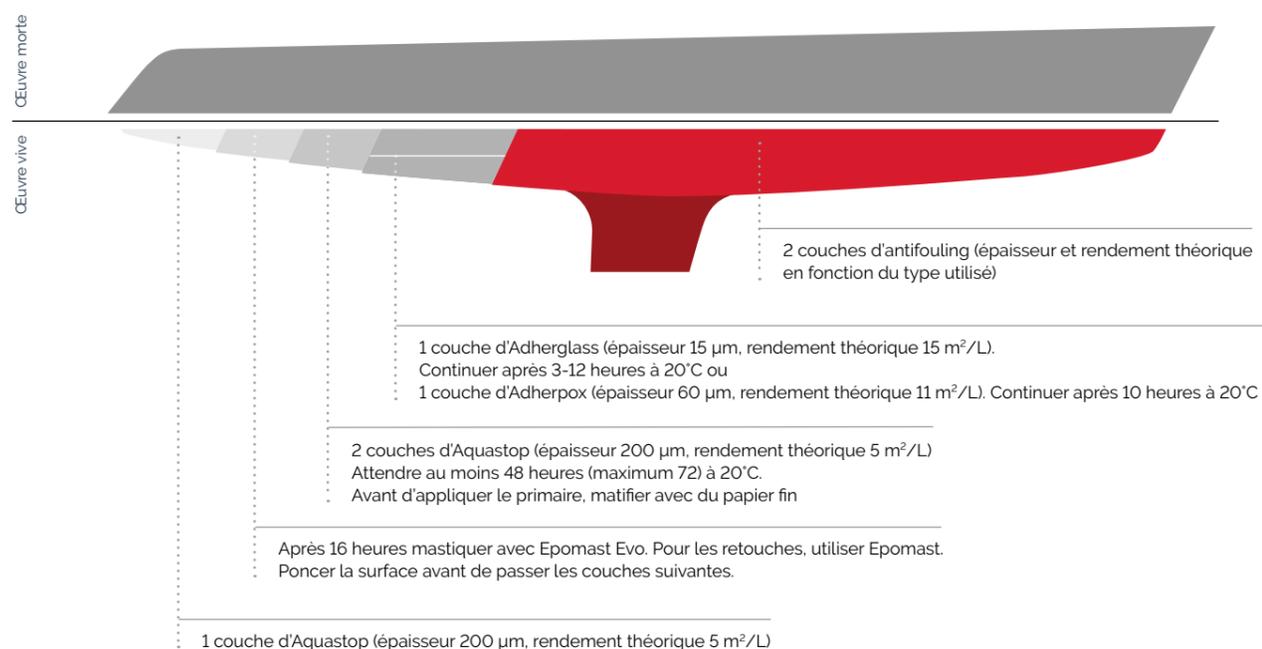
POUR BATEAUX NEUFS OU REMIS À NEUF

OSMOSE

CYCLE DE PRÉVENTION



CYCLE D'ASSAINISSEMENT



CONSEIL : lorsque le cycle de peinture de la carène est complété, attendre au moins 7 jours après l'application des dernières couches d'Aquastop avant de mettre à l'eau le bateau.

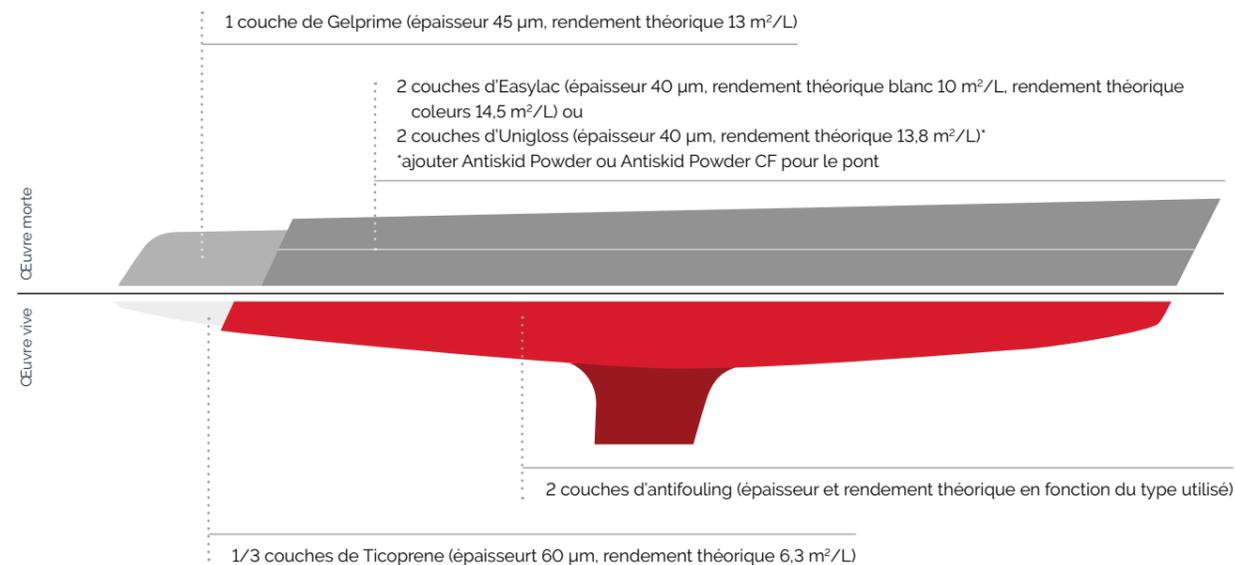
ATTENTION : après le temps de recouvrement maximum préconisé, poncer la surface avant de continuer la partie restante du cycle.

L'épaisseur et le rendement théorique indiqués se réfèrent à une couche

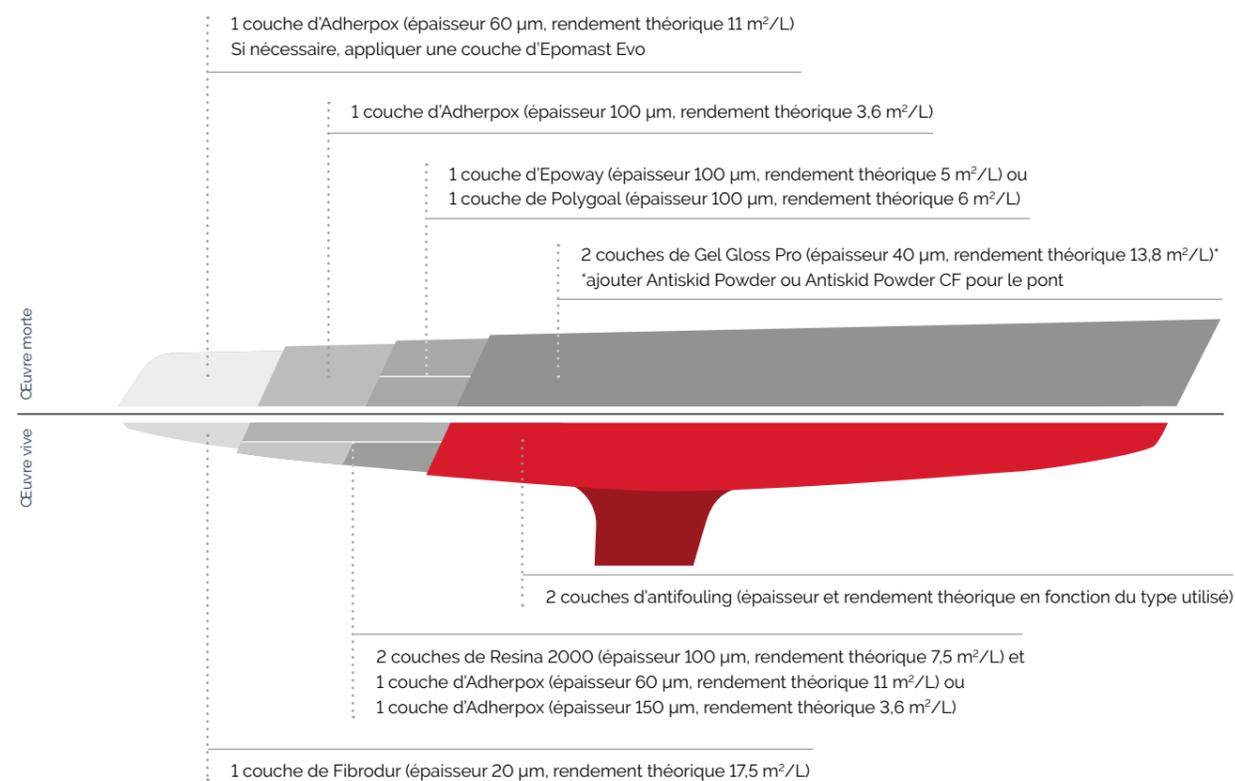
POUR BATEAUX NEUFS OU REMIS À NEUF

BOIS

CYCLE MONO-COMPOSANT



CYCLE BI-COMPOSANT

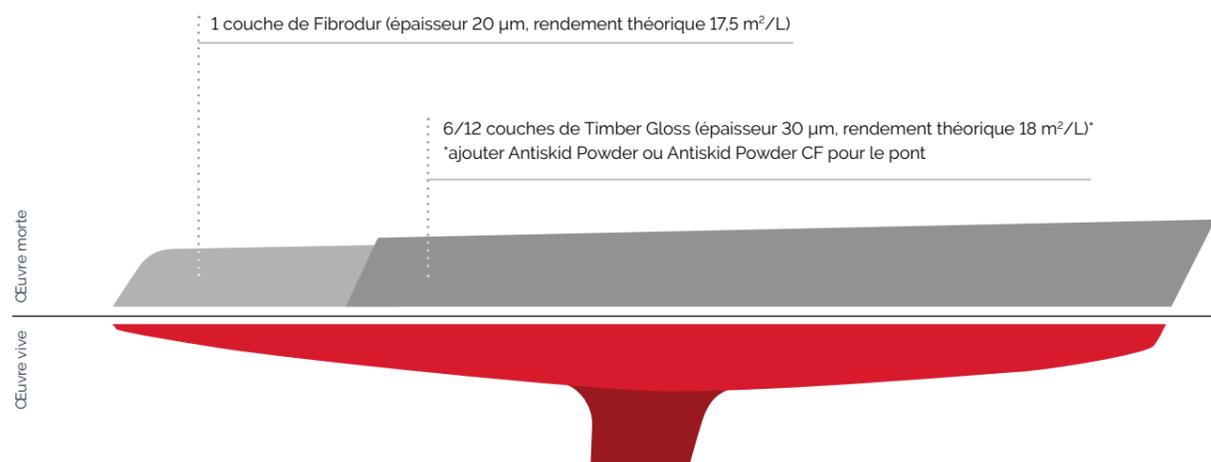


L'épaisseur et le rendement théorique indiqués se réfèrent à une couche

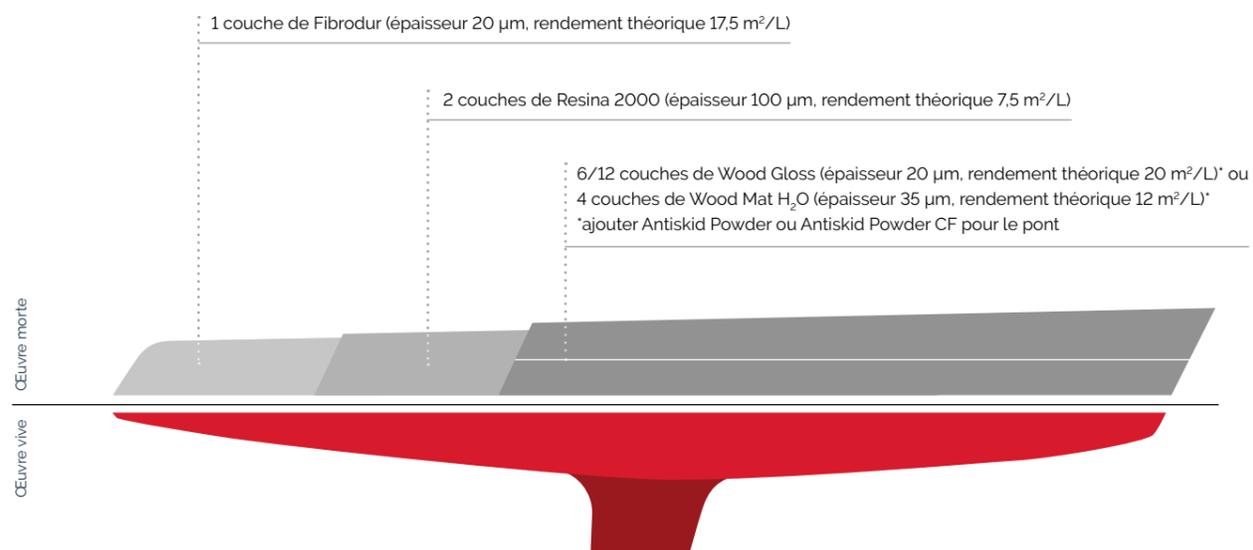
POUR BATEAUX NEUFS OU REMIS À NEUF

BOIS APPARENT

CYCLE MONO-COMPOSANT



CYCLE BI-COMPOSANT

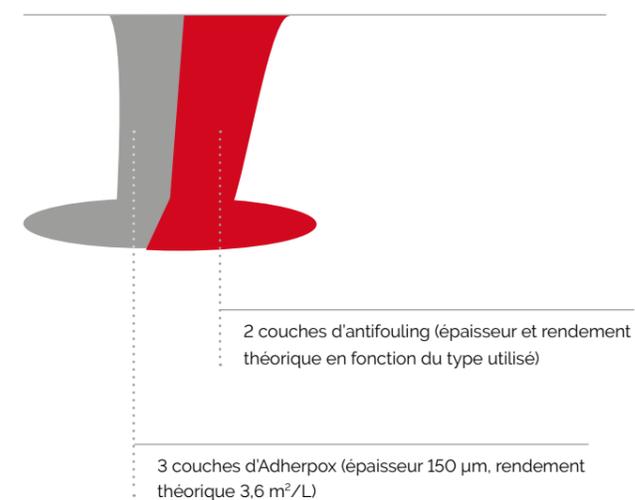


L'épaisseur et le rendement théorique indiqués se réfèrent à une couche

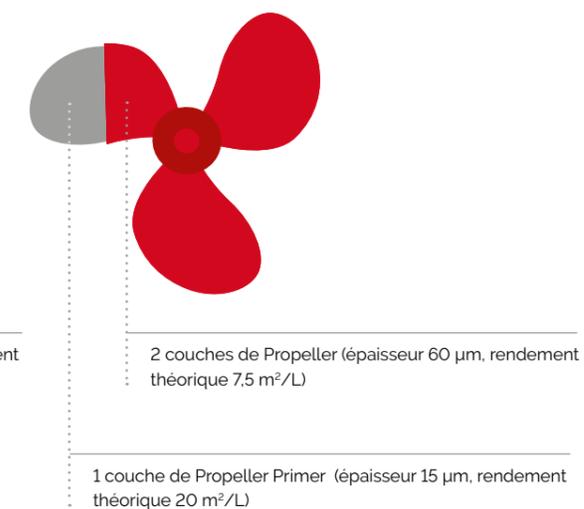
POUR BATEAUX NEUFS OU REMIS À NEUF

PARTIES SPÉCIALES

BULBES EN MÉTAL



HÉLICES, ARBRES ET EMBASES DE POUPE



COQUERONS, CAMBUSES, GLACIÈRES ET SENTINES

Produits bi-composant : 2 couches de Ceramite Yachting ou d'Ecoplast (épaisseur 150 μm , rendement théorique 6,7 m^2/L)
Produits mono-composant : seulement pour coquerons et sentines 2 couches de Sentiflex (épaisseur 40 μm , rendement théorique 12,7 m^2/L)

BATEAUX PNEUMATIQUES



L'épaisseur et le rendement théorique indiqués se réfèrent à une couche

CENTRES SPÉCIALISÉS**POINTS DE VENTE VENEZIANI YACHTING**

Pour les conseils pratiques sur les produits et les modes d'emploi.

POINTS D'APPLICATION AQUASTOP

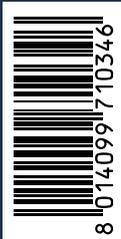
Conventionnés avec Veneziani Yachting, ils disposent d'équipements de pointe et de personnels expérimentés pour le traitement de l'osmose.

Les noms, adresses et coordonnées des centres spécialisés sont disponibles sur le site www.venezianiyachting.com

SERVICE TECHNIQUE VENEZIANI YACHTING

info@venezianiyachting.com - www.venezianiyachting.com

P099960140000 1000



Veneziani Yachting

A brand of Boero Bartolomeo S.p.A.
Used under licence of Colorificio Zetagi S.r.l.

16121 Genova, Italy • Via Macaggi 19
Tél. +39 010 5500.1 • Fax +39 010 5500.291 • info@venezianiyachting.com

DISTRIBUTION CENTRE

15057 Tortona (AL), Italy • Località San Guglielmo S.S. 211 Km 11
Tél. +39 0131 879748 • Fax +39 0131 879746

www.venezianiyachting.com



Follow us on



Instagram



facebook

 MADE IN ITALY SINCE 1831



ITALIA
LA BELLEZZA UNISCE LE PERSONE
BEAUTY CONNECTS PEOPLE
الجمال يجمع الناس

Partner of Italy at Expo 2020 Dubai