FABRIQUÉ EN FRANCE

LE GUIDE
PEINTURES ET SYSTÈMES

Performance

Qualité

Précision

Rigueur

LA SOLUTION PEINTURE

COLORAID

Pourquoi un système peinture ?

La bonne protection d'un support par la peinture impose une préparation de sa surface, un ou plusieurs apprêts et une finition. L'ensemble de ces opérations constitue un système qui peut répondre à un cahier des charges précis. Le choix du système est à la fois fonction de l'objectif à atteindre et des conditions d'application des différentes couches. COLORAID a conçu un tableau constituant un guide des systèmes permettant à l'applicateur de faciliter son choix, selon des critères de qualité, d'aspect et de variété des couleurs.

Abréviations ou symboles utilisés :

- **6241** Indique le numéro de référence des produits sélectionnés
- **µ** Indique l'épaisseur préconisée du système pour avoir la protection maximum
- **Q** Niveaux moyens de protection
- **COLOR** Qualité couleur (disponibilité, fiabilité, durabilité)
- ★ Le nombre d'étoiles établit une cotation de 1 à 5

SYSTEMES CONVENTIONNELS

	APPRÊT	LAQUE DE FINITION	µ	Q	COLOR	TYPE DE SUPPORT	APPLICATION
MONOCOMPOSANTS	1134	5140	60-70	★	★★	Acier	Maintenance, métallerie
	2118		65-75	★	★★	Acier	Industrie, chaudronnerie
	2100		70-80	★★	★★	Ferreux et non ferreux	Maintenance, caissons
BICOMPOSANTS	2118	6215	50-60	★★	★★★	Acier	Caissons, machines, mobilier métallique
	2100	6241 6231 6351	70-80	★★★	★★★	Ferreux et non ferreux	Carrosserie industrielle
	2116		80-100	★★★	★★★	Acier galvanisé / électrozingué	Carrosserie industrielle, châssis, chaudronnerie
	2118		90-110	★★★	★★★	Acier	Industrie, machines-outils, châssis
	2195		60-70	★★★	★★★	Ferreux et non ferreux	Carrosserie industrielle
	2254		100-120	★★★★	★★★	Ferreux et non ferreux	Carrosserie industrielle, autobus, stratifié

SYSTEMES EVOLUES

	APPRÊT	LAQUE DE FINITION	µ	Q	COLOR	TYPE DE SUPPORT	APPLICATION
CLASSIQUES	2100	6233 6250 6251 SAT 6251 MAT	80-90	★★★	★★★★	Métaux ferreux et non ferreux	Poids lourds, carrosserie, citernes
	2116		100-120	★★★	★★★★	Acier, galvanisé	Carrosserie industrielle, châssis
	2195		70-80	★★★	★★★★	Métaux ferreux et non ferreux	Carrosserie, citernes, mobilier métallique
	2254		100-120	★★★★	★★★★	Métaux ferreux et non ferreux	Carrosserie industrielle
	2274		100-120	★★★★	★★★★	Métaux ferreux et non ferreux	Carrosserie industrielle, châssis, bennes
	2276		100-120	★★★★	★★★★	Métaux ferreux et non ferreux	Carrosserie industrielle, châssis, bennes
AMBIANCES SALINE	1242 + 2274/2276	6250	150-200	★★★★★	★★★★★	Acier sablés / grenaillé	Matériel pour zone portuaire
BICOMPOSANTS HAUT EXTRAIT SEC	2241	6431 8420	100-120	★★★★	★★★★★	Acier	Poids lourds, carrosserie
	2254		150-200	★★★★	★★★★★	Métaux ferreux et non ferreux	Carrosserie industrielle
	2274		90-110	★★★★★	★★★★★	Métaux ferreux et non ferreux	Carrosserie industrielle, chassis, bennes
	2276		90-110	★★★★★	★★★★★	Métaux ferreux et non ferreux	Carrosserie industrielle, chassis, bennes

La préconisation dépendra :

1) De la nature du support à peindre

2) Du type de souillure :

- Graisse
- Oxydation légère / forte - calamine

3) Des moyens mis en oeuvre :

- Traitement à froid / à chaud

a) Traitement à froid par aspersion

Ne présente pas une aussi grande efficacité qu'un traitement à chaud, peut être effectué par pulvérisation ou manuellement au chiffon, au pinceau.

■ **Support gras sans oxydation :**
- Dégraissant solvanté type 3004 PH, 3086 ou 3087
- Dégraissant hydro 3094 W ou 3095 W

■ **Support gras légèrement oxydé :**
- Dégraissant phosphatant TS 111 AP : mis au point pour la préparation des supports métalliques, action dérochante, dérouillante et dégraissante, favorise l'adhérence des peintures, provoque une action passivante et neutralisante, évite ainsi toute formation d'oxydes sous la couche de peinture lorsque celle-ci est appliquée.
- Dérochant désoxydant TS 222 AP : L'application du primaire antirouille se fera après rinçage et séchage complet.

■ **Support fortement oxydé :**
- Dérochant désoxydant TS 222 AP. L'application du primaire antirouille se fera après rinçage et séchage complet.
- Convertisseur de rouille TS 101 TPM

b) Traitement de surface à chaud par aspersion :

■ **Support gras sans oxydation :**
- Dégraissant alcalin TS 131 TAPM

■ **Support gras légèrement oxydé :**
- Dégraissant phosphatant TS 111 AP : mis au point pour la préparation des supports métalliques ferreux et non ferreux à l'aide d'un groupe de lavage vapeur haute pression. Réalise simultanément le dégraissage et la phosphatation amorphe et constitue un traitement complet avant application du primaire.

■ **Support fortement oxydé :**
- Dérochant désoxydant TS 222 AP : L'application du primaire antirouille se fera après rinçage et séchage complet.

	DESIGNATION PRODUITS	Phase solvant	Phase aqueuse	Mise en œuvre	Ancien fond peint	Matières plastiques	Métaux ferreux	Métaux non ferreux	Béton
3004	Dégraissant PH	✓		M			✓	✓	
3086	Dégraissant universel	✓		M	✓	✓	✓	✓	
3087	Dégraissant rapide	✓		M	✓	✓	✓	✓	
3091	Dégraissant antistatique	✓		M	✓	✓			
3094 W	Dégraissant hydro		✓	PM	✓	✓	✓	✓	
3095 W	Dégraissant hydro +		✓	PM	✓	✓	✓	✓	
3520 PH	Dégraissant dérochant pour sols		✓	P					✓
TS 101 TPM	Convertisseur de rouille		✓	TPM			✓		
TS 111 AP	Dégraissant phosphatant		✓	AP			✓	✓ sur EZ et galva	
TS 131 TAPM	Dégraissant polyvalent		✓	TAPM	✓	✓	✓	✓	✓
TS 222 AP	Dérochant désoxydant		✓	AP			✓	✓	
TS 353 P	Antigrattons de soudure		✓	P			✓	✓	

Mise en œuvre	trempé	**T**
	aspersion (haute pression groupe lavage vapeur)	**A**
	pulvérisation basse pression	**P**
	manuelle	**M**

COLORAID
LA SOLUTION PEINTURE

APPRETS - PRIMAIRES CONVENTIONNELS

PRODUITS	CARACTERISTIQUES	DOMAINE D'EMPLOI	Phase solvant	Phase aqueuse	Mono-composant	Bi-composant	Conforme COV 2004/42	Utilisable en installations classées 2010/75
1134 Apprêt	Antirouille séchage rapide	Charpentes Chaudronnerie	✓		✓		✓	✓
1290 W Primaire	Primaire anticorrosion en phase aqueuse monocomposant	Industrie générale Construction métallique Métallerie		✓	✓		✓	✓
1512 W Primaire	Primaire anticorrosion en phase aqueuse PU monocomposant	Industrie générale Construction métallique		✓	✓		✓	✓
2100 Apprêt époxydique	Primaire anticorrosion monocomposant Sur ferreux et non ferreux	Très bon accrochage. Assure seul une protection antirouille temporaire. Recouvrable par les finitions de la série 5000 et 6000	✓		✓		✓	✓
2116 Apprêt anticorrosion	Apprêt anticorrosion ester époxy garnissant	Industrie générale carrosserie industrielle supports sablés	✓		✓	✓	✓	✓
2118 Apprêt synthétique	Primaire glycéro à base de résine modifiée courte en huile. Séchage très rapide.	Sous couche de finition type 5138 monocomposant ou 6241 bicomposants	✓		✓		✓	✓
2195 Sealer	Sealer d'accrochage monocomposant vinylique	Très bon accrochage sur métaux ferreux et non ferreux ou sur anciens fonds	✓		✓		✓	✓
2201 Wash primer	Primaire garnissant sur ferreux et non ferreux	Carrosserie industrielle. Industrie générale.	✓			✓	✓	✓
2241 Apprêt maxi	Apprêt acrylique PU anticorrosion, polyvalent.	Carrosserie industrielle.	✓			✓	✓	✓
2252 Apprêt	Apprêt PU très garnissant	Carrosserie industrielle. Industrie générale	✓			✓	✓	✓
2254 Apprêt	Apprêt PU anticorrosion à base de résine acrylique.	Carrosserie industrielle. Industrie générale.	✓			✓	✓	✓
2274 Apprêt époxy HES	Apprêt anticorrosion bicomposants époxy pour ferreux et non ferreux	Tôlerie - Fonderies Carrosserie industrielle - Sablage	✓			✓	✓	✓
2276 Apprêt époxy	Apprêt anticorrosion bicomposants époxy pour ferreux et non ferreux	Tôlerie - Fonderies Carrosserie industrielle - Sablage	✓			✓		✓
2277 W Apprêt époxy	Apprêt à l'eau à hautes performances anticorrosion bicomposants	Carrosserie - Camion - Ferroviaire		✓		✓	✓	✓

APPRETS - PRIMAIRES SPECIAUX

PRODUITS	CARACTERISTIQUES	DOMAINE D'EMPLOI	Phase solvant	Phase aqueuse	Mono-composant	Bi-composant	Conforme COV 2004/42	Utilisable en installations classées 2010/75
1130 Apprêt	Apprêt glycérophtalique à base de résine moyenne en huile	Toutes parties métalliques nécessitant une bonne protection antirouille. Produit utilisable en application manuelle (brosse)	✓		✓		✓	✓
1140 riche en zinc	Primaire anticorrosion à base de caoutchouc isomérisé (type galvanisation à froid)	Toutes surfaces métalliques nécessitant une haute protection anticorrosion	✓		✓		✓	✓
1141 riche en zinc	Primaire anticorrosion à base d'ester époxy	Toutes surfaces métalliques nécessitant une haute protection anticorrosion. Recommandé en ambiance industrielle	✓		✓		✓	✓
1242 au zinc	Primaire anticorrosion époxy deux composants riche en zinc	Toute structure métallique nécessitant une très haute protection anticorrosion Recommandé en ambiance industrielle et marine	✓			✓	✓	✓
2191 Apprêt soudable	Primaire d'accrochage soudable monocomposant à base de liant vinylique modifié	Très bon accrochage sur métaux ferreux et non ferreux.	✓		✓		✓	✓
2254 Apprêt alimentaire	Primaire du système peinture agréé contact alimentaire	Carrosserie industrielle. Industrie générale	✓			✓	✓	✓
2255 Apprêt structuré	Apprêt acrylique PU anticorrosion.	Structures métalliques nécessitant un aspect décoratif	✓			✓	✓	✓
2259 Primaire PU plastique	Primaire d'adhérence pour matières plastiques	Carrosserie industrielle. Production de série	✓			✓	✓	✓
3205 Primaire d'adhérence	Primaire d'adhérence pour matières plastiques (PMMA)	Signalétique, Enseigne	✓		✓			✓
6018 W vernis	Vernis isolant sur peinture sensible à la détrempe	Industrie, Architecture, Bâtiment		✓	✓		✓	✓
8205 Primerplast	Primaire d'adhérence pour matières plastiques	Signalétique, Enseigne, Carrosserie	✓		✓		✓	✓

FINITIONS MONOCOMPOSANTES CONVENTIONNELLES

PRODUITS	CARACTERISTIQUES	DOMAINE D'EMPLOI	Phase solvant	Phase aqueuse	Mono-composant	Bi-composant	Conforme COV 2004/42	Utilisable en installations classées 2010/75
1150 finition antirouille satinée	Finition directe acier	Entretien réfection	✓		✓		✓	✓
5126 Finition synthétique	Finition à base de résine glycérophtalique très courte en huile. Séchage très rapide.	Industrie Générale. Sur métal apprêté.	✓		✓			✓
5132 Finition synthétique	Finition directe acier	Entretien réfection	✓		✓		✓	✓
5138 Laque synthétique	Laque glycérophtalique à base de résine alkyde moyenne en huile.	Carrosserie industrielle.	✓		✓			✓
5140 Finition synthétique	Finition à base de résine glycérophtalique courte en huile. Séchage rapide.	Industrie Générale. Sur métal apprêté.	✓		✓		✓	✓
5412 W PH Finition	Laque anticorrosion à base d'émulsion polyuréthane	Industrie, maintenance		💧	✓		✓	✓

FINITIONS MONOCOMPOSANTES SPECIALES

PRODUITS	CARACTERISTIQUES	DOMAINE D'EMPLOI	Phase solvant	Phase aqueuse	Mono-composant	Bi-composant	Conforme COV 2004/42	Utilisable en installations classées 2010/75
3300 Aluminium	Finition à base caoutchouc isomérisé.	Haute température 250-300° C	✓		✓			✓
3320 Vernis pelable	Enduit plastique applicable à froid.Elimination par pelage	Protection temporaire de surfaces lisses	✓		✓			✓
3325 W Vernis pelable	Enduit plastique applicable à froid en phase aqueuse. Elimination par pelage	Protection temporaire de surfaces lisses		💧	✓		✓	✓
3330 Finition	Peinture à base de caoutchouc chloré.	Elément soumis à des contraintes chimiques	✓		✓		✓	✓
3400 Aluminium **3401 Noir Mat**	Finition à base de résine silicone à séchage air.	Haute température 300-650° C.	✓		✓		✓	✓
3550 Martelé air	Finition à base de résines styrénées	Finition décorative machine outils, appareillages électriques.	✓		✓			✓
4487 Finition cellulo	Laque cellulosique à base de résines nitrocellulosique.	Bois - Métal	✓		✓			✓
5113 Laque antirouille	Finition directe acier	Maintenance, caissons, mobilier mécanique	✓		✓		✓	✓
5123 Laque antirouille	Finition directe acier	Châssis	✓		✓		✓	✓
5260 W PH Finition	Finition directe acier	Industrie, maintenance		💧	✓		✓	✓
5676 Finition acrylique* **	Finition sur acier galvanisé	Industrie générale	✓		✓			✓
5716 Finition	Finition directe supports ferreux et non ferreux	Industrie générale	✓		✓		✓	✓

***Savoir faire spécifique, produit disponible sous certaines conditions, consulter votre contact COLORAID

COLORAID
LA SOLUTION PEINTURE

FINITIONS BICOMPOSANTES CONVENTIONNELLES

PRODUITS	CARACTERISTIQUES	DOMAINE D'EMPLOI	Phase solvant	Phase aqueuse	Mono-composant	Bi-composant	Conforme COV 2004/42	Utilisable en installations classées 2010/75
6215 Laque PU	Finition acrylique PU économique	Finition industrielle	✓			✓		✓
6231 Laque PU	Finition PU acrylique MS	Carrosserie industrielle	✓			✓	✓	✓
6233 Laque PU	Finition PU super couvrant	Finition bus, frigo-remorques	✓			✓	✓	✓
6241 Laque PU	Finition PU à séchage rapide	Finition industrielle de qualité	✓			✓	✓	✓
6246 Vernis PU	Vernis acrylique PU MS.	Industrie - Carrosserie	✓			✓	✓	✓
6250 Laque PU	Finition PU acrylique haute qualité	Finition carrosserie industrielle	✓			✓	✓	✓
6251 Laque PU	Finition PU acrylique mate ou satinée	Enseigne, signalétique. Industrie	✓			✓	✓	✓
6270 W Laque PU	Laque PU en phase aqueuse bicomposante	Enseigne, signalétique. Industrie		✓		✓	✓	✓
6310 Laque PU	Finition PU	Finition industrielle	✓			✓	✓	✓
6314 Finition PU	Laque polyester	Industrie	✓			✓	✓	✓
6351 Finition PU	Laque polyester HES	Carrosserie industrielle. Industrie	✓			✓	✓	✓
6431 Finition PU HES	Finition haute qualité anti-rayure	Carrosserie	✓			✓	✓	✓
8420 Vernis PU HES	Vernis PU haut extrait sec	Carrosserie	✓			✓	✓	✓
8425 Finition PU HES	Finition PU haut extrait sec	Carrosserie	✓			✓	✓	✓
8900 / 8901 Vernis Express	Vernis PU à séchage rapide tout degré de brillance	Carrosserie industrielle	✓			✓		✓

FINITIONS BICOMPOSANTES SPECIALES

PRODUITS	CARACTERISTIQUES	DOMAINE D'EMPLOI	Phase solvant	Phase aqueuse	Mono-composant	Bi-composant	Conforme COV 2004/42	Utilisable en installations classées 2010/75
6218 Vernis PU	Vernis bicomposant à haute protection chimique	Mobilier urbain architecture publique	✓			✓	✓	✓
6220 Finition PU* **	Finition à très haute résistance chimique. Peinture à tenue renforcée aux carburants.	Aéroportuaire, Carrosserie aéroportuaire	✓			✓	✓	✓
6240 Bases fluorescentes	Bases mates à revernir, teintes fluorescentes du nuancier RAL	Industrie générale. Carrosserie industrielle	✓		✓	✓	✓	✓
6241 PH Finition PU	Finition directe acier	Châssis, caissons, mobilier, matériel agricole	✓			✓	✓	✓
6241 STR Finition structurée	Finition PU garnissante d'aspect structuré ou "grain cuir"	Forte épaisseur, industrie	✓			✓	✓	✓
6247/43 Finition PU	Finition directe metaux non ferreux (zinc, alu)	Tôlerie fine, mobilier, construction modulaire	✓			✓	✓	✓
6248 Finition Epoxy PU	Direct acier, garnissant	Carrosserie Industrielle, Chassis	✓			✓	✓	✓
6250 Blanc alimentaire	Finition PU du système peinture agréé contact alimentaire	Industrie générale, carrosserie industrielle	✓			✓	✓	✓
6250 STR Finition structurée	Finition PU très garnissant d'aspect structuré ou "grain cuir"	Forte épaisseur, industrie	✓			✓	✓	✓
6254 Vernis PU	Finition directe sur métaux	Protection décorative	✓			✓	✓	✓
6257/53 Finition PU	Finition directe métaux non ferreux (zinc, alu)	Tôlerie fine, signalétique	✓			✓	✓	✓
6259 Laque plastique PU	Finition directe plastiques et composite	Carrosserie, Signalétique, Enseigne	✓			✓	✓	✓
6261 PH Finition PU* **	Finition directe à très faible coefficient de frottement. Peinture glissante	Manutention, Carrosserie industrielle, Industrie générale	✓			✓	✓	✓
6270 W Finition PU	Finition directe sur aluminium	Enseigne		✓		✓	✓	✓
6271 Finition PU	application directe sur tôle pré laquée, métaux non ferreux et matières plastiques	Mobilier urbain, architecture	✓			✓		✓
6271 Finition PU sablée	Finition PU aspect sablé ou micacé	Industrie générale. Mobilier urbain. Architecture	✓			✓		✓
6531 Finition PU micacée	Finition PU à effet micacé, satiné	Mobilier urbain. Architecture	✓			✓	✓	✓
7220 Laque époxy	Finition époxydiques réticulées en phase solvant	Protection d'ouvrage exposée aux ambiances chimiques	✓			✓	✓	✓

***Savoir faire spécifique, produit disponible sous certaines conditions, consulter votre contact COLORAID

...DES NETTOYANTS ET DECAPANTS

PRODUITS	CARACTERISTIQUES	DOMAINE D'EMPLOI
3012 / 3017 / 3018	Nettoyants polyvalents à base de solvants oxygénés non régénérés	Tout domaine
3038	Nettoyant à point éclair supérieur à 38°C	Nettoyant de sécurité, particulièrement recommandé pour le matériel electro.
3218	Nettoyant très puissant gélifié	Nettoyage de graffitis
TS 411 PM	Décapant polyvalent gélifié sans chlorure de méthylène	Industrie, carrosserie industrielle
TS 431 TP	Décapant polyvalent liquide sans chlorure de méthylène	Industrie, décapage au trempé

GAMME BATIMENT INDUSTRIEL

PRODUITS	CARACTERISTIQUES	DOMAINE D'EMPLOI	Phase solvant	Phase aqueuse	Mono-composant	Bi-composant	Conforme COV 2004/42	Utilisable en installations classées 2010/75
0520 W Solydro	Peinture époxy bicomposant phase aqueuse	Sols ciment intérieur. Trafic lourd		✓		✓	✓	✓
1110 Finition antirouille satinée	Finition directe acier	Charpente métallique d'intérieur	✓		✓		✓	✓
1150 finition antirouille satinée	Finition directe acier	Entretien réfection	✓		✓		✓	✓
1512 W Primaire	Primaire anticorrosion en phase aqueuse PU monocomposant	Industrie générale Construction métallique		✓	✓		✓	✓
2100 Apprêt époxydique	Primaire anticorrosion monocomposant Sur ferreux et non ferreux	Très bon accrochage. Assure seul une protection antirouille temporaire. Recouvrable par les finitions de la série 5000 et 6000	✓		✓		✓	✓
3310 Axial	Finition à base de résines synthétiques et de caoutchouc chloré.	Marquage routier. Parkings.	✓		✓		✓	✓
5133 Finition bardage	Laque spéciale pour rénovation bardage monocomposant	Bâtiments industriels	✓		✓		✓	✓
5260 W PH Finition	Finition anticorrosion polyvalente	Industrie générale, entretien réfection, bâtiment		✓	✓		✓	✓
5412 W PH Finition	Finition directe acier	Entretien réfection		✓	✓		✓	✓
9500 Monosol	Peinture alkyde uréthane monocomposant	Sols ciment intérieur et extérieur. Trafic moyen	✓		✓		✓	✓
9520 Solépoxy	Peinture époxy bicomposants phase solvant	Sols ciment intérieur. Résistance chimique. Traifc lourd	✓			✓	✓	✓

AEROSOL DE RETOUCHE

Pour vos retouches peinture en qualité d'origine, COLORAID vous propose une gamme importante d'aérosols :

- Primaire plastique
- Anticorrosions
- Haute température
- Teintes à la demande, tous coloris, finition professionnelle
- Qualités monocomposantes ou bicomposantes à percuter

N'hésitez pas à consulter votre contact COLORAID.

COLORAID
LA SOLUTION PEINTURE

COLORAID