
Nom LIANT APPRÊT ÉPOXY

Définition : Primaire-intermédiaire époxy

Code : 2I.3.K1

Catégorie : B/C

COV (prêt à l'emploi) : 540 g/l

Produit selon 2004/42/CE

NATURE DU PRODUIT

Émail époxy bi-composant à mélanger avant utilisation. Contient des pigments anticorrosifs à base de phosphate de zinc.

UTILISATIONS GÉNÉRALES

Primaire-intermédiaire universel résistant à la corrosion, recouvrable avec la plupart des produits de peinture.

Il peut être appliqué sur : fer, aluminium, tôle galvanisée, alliages légers.¹, du ciment, du béton ou, comme intermédiaire, sur des apprêts riches en époxy ou en zinc inorganique ou d'autres types d'apprêts nécessitant un intermédiaire avant l'application de la couche de finition.

MODE D'APPLICATION

PRÉPARATION DE SURFACES

Le nettoyage de la surface d'application doit être total et minutieux et constitue une condition fondamentale et nécessaire pour obtenir un résultat positif du cycle de peinture.

Cela signifie que la présence de graisse, d'huile, de saleté, de rouille et de calamine sur les surfaces est absolument interdite.

- **Surfaces ferreuses** : S A 2 sablage ou nettoyage mécanique parfait du support par ponçage pour éliminer la rouille et la calamine, suivi d'un dégraissage avec des solutions aqueuses de tensioactifs ou des solvants.
- **Tôle galvanisée** : ponçage précis à l'aide de scotch-brite gros grains, puis dégraissage avec des solvants.
- **Aluminium** : nettoyage mécanique du support par ponçage, puis dégraissage aux solvants.
- **Plastiques** : B en ajoutant l'additif OC.028, le produit présente une bonne adhérence sur différents types de supports plastiques.²
- **Béton** : le béton coulé doit être vieilli pendant 4 semaines et ne doit pas présenter de formations de coulis qui doivent être éliminés par grenailage.

¹Compte tenu de la diversité des alliages présents sur le marché, nous recommandons de réaliser des tests d'adhérence préalables.

²Des tests préliminaires sont toujours recommandés pour garantir une bonne adhésion au support.

Nom LIANT APPRÊT ÉPOXY

Définition : Primaire-intermédiaire époxy

Code : 2I.3.K1

Catégorie : B/C

COV (prêt à l'emploi) : 540 g/l

Produit selon 2004/42/CE

PRÉPARATION DU PRODUIT

	Code	Nom	En Poids	En Volume
Composant A	2I.3.K1 (TEINTÉ)	Apprêt Époxy Liant	100 parts	100 parts
Composant B	0B.120	Durcisseur Époxy Standard	20 parts	33 parts
Alternative	0B.150	Durcisseur Époxy Rapide	20 parts	33 parts
Alternative	0B.V50 ³	Durcisseur de vinyle époxy	20 parts	33 parts

Mélanger soigneusement jusqu'à l'obtention d'une couleur et d'une consistance uniformes. Pour les applications sans air, aucune dilution n'est requise, pour une application de mélange d'air standard, diluez avec 0G.006 à 15-20 % pour obtenir une viscosité de 24-30" Ford 4.

APPLICATION⁴

- Mélange d'Air : buse de 1,4-1,7 mm de diamètre et 3-5 atm de pression.
- Sans Air : buse 9/20 pouces, 180-240 bar.
- Électrostatique : après avoir utilisé une quantité appropriée (au moins 20%) de diluant 0G.006.
- Pinceau/rouleau : uniquement pour les grandes surfaces.⁵

DONNÉES TECHNIQUES

Type de produit : Produit bi-composant.

Couleurs : Sur demande (le liant 2I.3.K1 doit être utilisé dans un rapport 80/20 avec les teintures du système de teinture). Nous disposons également des couleurs prêtes suivantes : gris 2I.3.70121, 2I.3.R7035 et blanc 2I.3.90130.

Aspect du Film : Mat <20 brillant.

Poids spécifique(EST0 2811): 1,51±0,08 g/cm³ Pour composant A.

Viscosité de Fourniture : 6 000 à 9 000 CP.

Ces informations sont basées sur nos connaissances actuelles et sont destinées à fournir des informations sur nos produits et leurs opportunités d'emploi. Ils ne sont donc pas destinés à fournir certaines propriétés spécifiques des produits ou leur aptitude à une application spécifique. Nous garantissons la qualité de notre produit dans nos conditions de vente.

Nom LIANT APPRÊT ÉPOXY

Définition : Primaire-intermédiaire époxy

Code : 2I.3.K1

Catégorie : B/C

COV (prêt à l'emploi) : 540 g/l

Produit selon 2004/42/CE

Solide en volume : A + B 48 % (± 2 %).**Résidu sec :** A + B 64 % (± 3 %).**Séchage à 20°C**
Séchage hors poussière : 30 à 40 minutes.
Sec à la poussière : 4-5 heures.
Durcissement total : 26-36 heures.
Séchage forcé : 30-40 minutes à 60°C.
Résistance chimique maximale : Après 7 jours.**Couches recommandées :** Minimum une couche croisée.**Épaisseur :** 50-60 μm .**Rendement théorique :** 7 m²/kg.**Durée de vie en pot à 20°C :** 8 heures. À des températures plus élevées, la durée de vie en pot diminue (pour la catalyse avec 0B.120, avec 0B.150 la durée de vie en pot est de 4 heures).**Repeindre :** Avec 0B.120 : minimum 8 heures, maximum 5 jours. Avec 0B.150, minimum 2 heures, maximum 72 heures (à 20°C, à des températures plus basses, nous recommandons un temps de repeinture plus long). Pendant ce temps, nous recommandons de gratter avant de repeindre. Avec 0B.V50 minimum 1 heure, le primaire peut être repeint même après 1 mois sans rayer, il doit être propre mais pas rayé. Avec ce durcisseur, l'apprêt passe de l'apprêt époxy à l'apprêt époxy-vinyle.**Stabilité au stockage :** Deux ans à conserver en emballage fermé, dans un endroit frais et sec, à l'écart de toute source de chaleur. Un an pour le composant A, 6 mois pour le composant B en emballage fermé, dans un endroit frais et sec, à l'écart de toute source de chaleur.

³Avec ce durcisseur, le système devient un système époxy-vinyle, c'est-à-dire un système époxy avec modification vinyle. Cela permet de recouvrir l'apprêt même après plusieurs semaines d'application sans avoir besoin de poncer ou de rayer l'apprêt.

⁴Température minimale d'application : supérieure à +10°C. Dans des conditions d'humidité élevée (supérieure à 70 %), des phénomènes de voile blanc mat peuvent apparaître sur la surface peinte avec un léger retard dans le temps de durcissement. Cependant, ce phénomène ne compromet pas les caractéristiques typiques du film.

⁵Vous aurez peut-être besoin de l'additif antimousse 0C.009 afin d'éviter la formation de bulles lors de l'utilisation de ces outils.