



Fiche technique

Date d'émission : 06/23

Date de révision : 06/23

Nom : PRIMAIRE ÉPOXY À HAUTE SOLIDITÉ
Définition : Primaire époxy
Code : 2I.5.K1

Catégorie : apprêt
COV (prêt à l'emploi) : 540 g/l
Limite COV : 540 g/l
Produit selon 2004/42/CE

NATURE DU PRODUIT

Émail époxy bi-composant à mélanger avant utilisation.

UTILISATIONS GÉNÉRALES

Primaire époxy HS à usage général : il peut être recouvert avec la plupart des couches de finition. Il peut être appliqué sur des surfaces en fer, aluminium, fer galvanisé et alliages légers¹, béton.

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 à gros grains, suivi d'un dégraissage avec des solvants.
- **Aluminium** : ponçage mécanique précis, suivi d'un dégraissage avec des diluants.
- **Béton** : le béton coulé doit être vieilli pendant 4 semaines et ne doit pas contenir de coulis. Si des coulis sont présents, ils doivent être éliminés par grenailage.

PRÉPARATION DU PRODUIT

	Code	Nom	En poids	En volume
Composant A	2I.5.K1	Apprêt époxy HS	100 parts	100 parts
Composant B	0B.003	Activateur pour époxy HS	20 parts	40 parts

Mélanger soigneusement jusqu'à obtenir une couleur et 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 5-10 % pour obtenir une viscosité de 24"-30" Ford 4.

APPLICATION

Mélange d'Air : buses de 1,4-1,7 mm de diamètre et 3-5 atm de pression

Sans Air : buse 0,09 pouces, 180-240 bar

Électrostatique : adapté

Pinceau ou rouleau : uniquement pour les grandes surfaces³

¹Nous recommandons d'effectuer quelques tests d'adhérence préalables, compte tenu de la diversité des alliages disponibles dans le commerce.

²Minimum température d'application : supérieure à + 10°C. Dans des conditions de forte humidité atmosphérique (supérieure à 70 %), une floraison blanchâtre mate peut apparaître sur la surface peinte avec un léger retard du temps de durcissement. Cependant, ce phénomène ne compromet pas les caractéristiques typiques du film.

³Vous aurez peut-être besoin de l'additif antimousse 0C.009 afin d'éviter la formation de bulles lors de l'utilisation de ces outils.

Nom : PRIMAIRE ÉPOXY À HAUTE SOLIDITÉ
Définition : Primaire époxy
Code : 2I.5.K1

Catégorie : apprêt
COV (prêt à l'emploi) : 540 g/l
Limite COV : 540 g/l
Produit selon 2004/42/CE

DONNÉES TECHNIQUES

TYPE DE PRODUIT : Produit bi-composant.

ASPECT FILM (ASTM D 523) : Semi mat, 35±8 brillant.

COULEURS: Sur demande (en utilisant le liant 2I.5.K1 dans un rapport liant/teintant 80/20 avec les colorants du système de teinture base solvant).

POIDS SPÉCIFIQUE (ISO 2811) : 1,90± 0,08 g/cm³ pour comp. UN

VISCOSITÉ DE FOURNITURE : 6500-9500 CPs SOLIDE.

SOLIDE EN VOLUME : A + B 50 % (± 2 %)

TENEUR EN SOLIDES : A + B 76 % (± 3 %)

SÉCHAGE À 20°C :
Séchage hors poussière : 30 à 40 minutes
Hors empreinte: 8 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.

ÉPAISSEUR⁴: 60-100 µm.

RENDEMENT THÉORIQUE⁵ : 4-6 m²/kg.

VIE EN POT À 20°C : 6 heures. À des températures plus élevées, la durée de vie en pot diminue.

REPEINTURE (à 20°C) : Dans 36 heures. Au-delà de 36 heures, nous recommandons de poncer la surface avant en la recouvrant.

STABILITÉ AU STOCKAGE : Deux ans stocké dans des emballages fermés, dans un endroit frais et sec, à l'écart de toute source de chaleur.

⁴Considérant un film sec.

⁵Le rendement théorique a été calculé pour l'épaisseur proposée et sur des surfaces planes et régulières.

⁶Gène rallye, un produit ayant une résistivité inférieure à 600 kohm est adapté à une application avec un pistolet électrostatique.