

PRIMAIRE EPOXY BI COMPOSANTS

1. Destination

Constructions métalliques, grues, bennes, châssis de camion, bâtiments industriels, ...
Employé comme primaire dans les constructions métalliques nécessitant une bonne protection anticorrosion en milieu industriel agressif et comme primaire sur acier galvanisé à chaud après désoxydation. Peut être recouvert, après un long temps d'exposition à l'extérieur, par lui même ou par un système de peinture de finition approprié. Peut être employé comme finition (Attention en extérieur, risque de farinage et de changement de teinte).

2. Propriétés

1961E est pigmenté au sulfate de zinc. Haute protection anticorrosion, sans plomb ni chrome.
Bonne adhérence sur acier grenailé ainsi que sur acier galvanisé à chaud.
1961E peut être appliqué en couches épaisses à basse température, jusqu'à 5° C.
Application et séchage jusqu'à une humidité relative de 90 %. Après durcissement, excellente résistance mécanique.

3. Mode d'emploi

TEMPS DE SECHAGE

Pour une couche sèche de 60 microns sous 20°C 10°C

Hors poussières: 1.5 heure 2 heures

Manipulable: 16 heures 24 heures

Dur: 4 jours 6 jours

Recouvrable : Intervalle minimum sous 20°C 10°C 5°C

6 heures 18 heures 30 heures

Intervalle maximum Sans limite pour autant que la sous-couche soit sèche.

Les éléments influençant le séchage sont, l'épaisseur de la couche, la ventilation, la température et l'humidité relative.

INSTRUCTIONS D'APPLICATION

Mélange: En volume: base-durcisseur 4A-1B

En poids: base-durcisseur 85-15

Pot-life: Environ 8 heures à 20°C

Conditions d'application: La base et le durcisseur doivent être mélangés puis appliqués à une température supérieure à 10°C.

A basse température s'il est nécessaire d'augmenter le taux de dilution, il faut savoir que des risques de coulées ainsi qu'une augmentation du temps de séchage sont possibles.

Durant l'application et le séchage la température sera d'au minimum 5°C et ce afin d'obtenir une résistance maximale aux attaques chimiques et mécaniques.

A cette température, le séchage mettra plus de temps.

Le support doit être propre et sec et à une température supérieure de minimum 3°C au-dessus du point de rosée.

Durant l'application et le séchage, en lieu clos, une ventilation continue est nécessaire afin d'assurer un bon renouvellement de l'air et une bonne évacuation des solvants et ce pour des raisons de séchage, de santé et de sécurité.

Produit réservé aux utilisateurs professionnels

4. Caractéristiques

Type: Primaire/coating époxy deux composants et durcisseur polyamide

Aspect : Légèrement satiné

Teinte: Ocre jaune, gris, brun rouge ainsi que les teintes ral

Densité: env. 1,4 kg/litre (A et B mélangés)

Extrait sec en volume: env. 60% en volume (A et B mélangés)

VOS: env. 280 gr/litre (taux de matières organiques volatiles)

Epaisseurs recommandées: 70-120 microns d'épaisseur sèche par couche

120-210 microns d'épaisseur humide

Rendement théorique: Sous 70 microns d'épaisseur sèche + 8.6 m²/litre

Sous 120 microns d'épaisseur sèche + 5m²/litre

Rendement pratique: Dépend de nombreux facteurs tels que la forme des objets, le profil du support, la méthode d'application,

- Brosse / rouleau: 85-90% du rendement théorique

- Pistolet: 50-70% du rendement théorique.

Point éclair: >21°C

Température max. de l'ouvrage: 120°C Température sèche

ETAT DU SUPPORT

Acier: Acier neuf

Grenaillage au degré de soin SA2.5

Rugosité Ra10-12µm, Rz 50-60µm

Support propre et sec.

Réparations et entretien:

La surface à traiter doit être nettoyée minutieusement avec un système adapté.

Les sels ainsi que les produits diluables à l'eau doivent être traités par aspersion à l'aide d'une machine haute pression.

La rouille doit être éliminée par sablage au degré de soin Sa 2,5 ou par brossage mécanique au degré de soin St 2-3.

- Sur un support propre et sec, appliquer un système adapté et compatible.

- Un dérouillage manuel donnera une moins bonne qualité qu'un sablage, de là une réduction de la durée de protection du système appliqué.

Acier galvanisé a chaud: Balayage de surface a l'aide d'abrasif non métallique ou désoxydation mécanique ou chimique (suivant prescription du fabricant)

5. Stockage et étiquetage

12 mois dans son emballage d'origine, non entamé, dans un endroit frais et à l'abri du gel.