

**FICHE TECHNIQUE**
**ARIDUR**
**Primaire d'adhérence**

**CARACTÉRISTIQUES** Primaire bicomposant à base de résine vinylbutyral solvantée, caractérisé par d'excellentes propriétés d'adhérence et une fonction d'ancrage pour les couches de peinture ultérieures.

**EMPLOI** Primaire d'adhérence à utiliser sur des matériaux à faible adhérence tels que l'acier galvanisé, les alliages, l'aluminium, le plastique, la fibre de verre. Pour assurer une bonne adhérence, recouvrir d'une couche après 9 heures de séchage et éviter l'utilisation de laques nitrées. Supporte le séchage au four et permet le soudage.

<b>PROPRIÉTÉS DU PRODUIT</b>	<b>VALEUR</b>	<b>MÉTHODE</b>
Poids spécifique (A+B)	900-1100 g/l	
Température de fonctionnement	<+150 °C	
Solides en volume% (A+B)	35 ± 2%	
	Au toucher 45 min	Interne PF2
	Compléter 9 h	

<b>CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES</b>	<b>VALEUR</b>	<b>MÉTHODE</b>
Poids spécifique	930-1030 g/l	Interne PF3
Vie en pot	8 h	Intérieur PF7

<b>ÉPAISSEUR ET RENDEMENT</b>		<b>Minimu m</b>	<b>Massimo</b>	<b>Recommandé</b>
Épaisseur du film sec, µm	25	35	30	
Épaisseur du film humide (µm)	70	100	85	
Rendement théorique (m <sup>2</sup> /l)	14.3	10	11.8	
Rendement théorique (m <sup>2</sup> /kg)	14.3	10	11.8	

**STOCKAGE** Le produit est stable pendant 1 an s'il est stocké dans son emballage d'origine à une température comprise entre +5°C et +30°C. (des températures plus élevées entraînent une augmentation de la viscosité).

Ral 7035. D'une production à l'autre, la couleur peut être légèrement différente, c'est pourquoi il est nécessaire de terminer le travail avec la même production.

**PRÉPARATION DE LA SURFACE** Le traitement de la surface à revêtir est d'une importance primordiale et a un impact sur la performance du cycle de revêtement. Une bonne préparation du support est un gage de qualité pour la durabilité du revêtement : un produit de haute qualité appliqué sur un support ou sur un support traité mauvaise manière est voué à une dégradation prémature.

**ACIER GALVANISÉ À CHAUD**

Les tôles galvanisées doivent être passivées en les laissant exposées aux intempéries pendant au moins deux à trois mois, puis procéder à un léger ponçage et dégraisser les surfaces avec le diluant Nitro NV 5000.

Il est également recommandé de procéder à un léger sablage à la silice

**ALUMINIUM ET ALLIAGES LÉGERS**

**FICHE TECHNIQUE**
**ARIDUR**
**Primaire d'adhérence**

Poncer légèrement avec du papier de verre P180-P220. Bien nettoyer la surface à traiter avec le diluant *Nitro NV 5000* et s'assurer qu'elle est sèche et exempte de silicone, de cires, de graisses et de substances étrangères en général.

**OUTILS**

Pinceau, rouleau, pulvérisation conventionnelle et airless

**CANDIDATURE**

Rapport de mélange en poids	100:50 avec Neutralisateur pour Aridur
Rapport de mélange en volume	100:50 avec Neutralisateur pour Aridur
Dilution	5-15% avec le diluant Nitro NV 5000
Durée d'utilisation 23°C	8 h
Conditions d'application	+5°C +40°C, >3°C au point de rosée Humidité relative : <70%.
Mode d'application sans air	Pression de la buse : 15 MPa (=150 bar) (150 kp/cm <sup>2</sup> , 2100 psi) Buse : 0,28 - 0,38 mm (0,011 - 0,018") Angle du ventilateur : 40 - 80°. Pression atmosphérique : taux de compression 30:1 (pression 150-180 kg/cm <sup>2</sup> ) Buse : 1,6 - 1,8 mm Angle du ventilateur : .30 - 50° Pression atmosphérique : 3,5-4 kg/cm <sup>2</sup> (=3,4 - 3,9 bar)
Méthode d'application conventionnelle par pulvérisation	Diluant de lavage
Diluant de lavage	Diluant Nitro NV 5000

**SÉCHAGE**

Les données fournies doivent être considérées comme purement indicatives. Le temps de séchage réel peut être plus court ou plus long, compte tenu de l'épaisseur du film, de la ventilation et de l'humidité. En cas de recouvrement, la meilleure adhérence est obtenue lorsque la couche suivante est appliquée avant la fin du temps de séchage.

**DFT 30 microns**

	5°C	10°C	23°C	30°C
Température de surface				
Hors poussière	45'	25'	15'	10'
Sec au toucher	90'	60'	45'	30'
Catalyse complète	16h	10h	9h	6h
Temps de chevauchement min.	90'	60'	45'	30'
Temps de chevauchement max.	16h	10h	9h	6h

**FINITIONS  
RECOMMANDÉES**

Alkyde, séchage rapide, chloré, vinyle, acrylique, polyuréthane, époxy à un ou deux composants.

**FICHE TECHNIQUE**
**ARIDUR**
**Primaire d'adhérence**

<b>SYSTÈME RECOMMANDÉ</b>	Atmosphères urbaines, industrielles et marines			
	Aacier galvanisé			
Produit	Couches	Épaisseur humide	Épaisseur sèche	
Aridur	1	85	30	
Fer RE GG 16	1	90	50	
<u>Fer RE GG 16</u>	<u>1</u>	<u>90</u>	<u>50</u>	
Total	3	265	130	

<b>SYSTÈMES</b>				
Produit	Couches	Épaisseur humide	Épaisseur sèche	
Aridur	1	85	30	
RE 30	1	120	60	
Total	2	205	90	

<b>Comme apprêt de magasin</b>				
Produit	Couches	Épaisseur humide	Épaisseur sèche	
Aridur	1	85	30	
Primaire 40	1	120	65	
PUR TOP 52	1	100	50	
Total	3	305	145	

<b>AVERTISSEMENTS</b>	Afin d'effectuer les travaux dans les règles de l'art, il est indispensable de suivre les instructions des livres CAP Arreghini. Les données de spécification ont été déterminées à +23°C avec 65% d'humidité relative dans la pièce et les épaisseurs indiquées. Dans des conditions différentes, les données et les temps entre les opérations varient. Les informations techniques contenues dans ce document sont purement indicatives. En raison de la grande variété de supports et de conditions d'application, il est recommandé de vérifier l'adéquation du produit et son efficacité au moyen d'essais réalisés sur l'application spécifique.
-----------------------	---