

## FICHE TECHNIQUE

**HYDRO PRIMER 15****Antirouille à base d'eau****CARACTÉRISTIQUES**

Peinture à effet antirouille destinée à prévenir la corrosion des substrats en métal ferreux et, grâce à son excellente adhérence, également adaptée comme primaire d'adhérence sur différents métaux tels que l'acier galvanisé et l'aluminium. Caractérisé par un excellent mouillage du support, une excellente adhérence, une dureté et une flexibilité élevées, il résiste aux contraintes naturelles dues aux variations dimensionnelles du support dans des conditions climatiques variables. Facile à appliquer, avec un excellent pouvoir de remplissage, d'étalement et de couverture, il offre un ancrage solide aux émaux et améliore leur pouvoir couvrant. Il est formulé avec des résines acryliques modifiées dispersées dans l'eau et des phosphates de zinc qui garantissent à la fois une excellente adhérence au métal et un effet barrière qui assure une bonne résistance à l'eau et un effet antioxydant. Il est idéal pour les applications en immersion. Il se caractérise par un séchage rapide, ce qui permet une mise en peinture rapide et une résistance à la surcouche même avec des produits à base de solvant, ce qui en fait un produit polyvalent. Il convient également comme primaire d'adhérence pour les couches de peinture ultérieures. Comme il est inodore, il est particulièrement adapté aux applications dans des environnements peu ventilés.

Il est fabriqué à partir de matières premières choisies pour leur faible impact sur l'environnement, avec une pollution réduite et des émissions minimales afin de préserver le bien-être et la sécurité des utilisateurs et des personnes vivant dans l'environnement.

**EMPLOI**

Il convient à la protection des ferronneries neuves ou entretenues soumises à l'action d'agents particulièrement corrosifs, telles que les menuiseries, les luminaires, les garde-corps, les réservoirs, le matériel agricole en milieu rural, marin et industriel.

L'épaisseur recommandée pour une bonne protection dépend de l'agressivité de l'environnement et l'application doit toujours être effectuée sur un support parfaitement propre. Convient comme primaire d'adhérence sur des matériaux peu adhérents tels que l'acier galvanisé, les alliages, l'aluminium, le plastique, la fibre de verre.

Si le produit a été stocké à basse température, il est recommandé de le porter à au moins +15 °C avant l'application.

Le préchauffage du produit à environ 30°C a donné de bons résultats en améliorant la couverture des bords et en évitant l'égouttage. Le produit convient au séchage forcé en tunnel et à l'air chaud à +35°/+50°C.

## FICHE TECHNIQUE

# HYDRO PRIMER 15

## Antirouille à base d'eau

PROPRIÉTÉS DU PRODUIT		VALEUR		MÉTHODE
	Température de fonctionnement	< +80°C		
	Solides en volume	50% ± 2		
	Gloss	10-15		Interne PF6
	Séchage	Chevauchement 8h; Terminé 5 jours		Interne PF2
CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES		VALEUR		MÉTHODE
	Poids spécifique	1100-1250 g/l		Interne PF3
ÉPAISSEUR ET RENDEMENT		Min	Max	Recommandé
	Épaisseur du film sec, µm	40	100	70
	Épaisseur du film humide, µm	80	200	140
	Rendement théorique, m²/l	12,5	5	7.1
	Rendement théorique, m²/kg	10.5	4.2	6
STOCKAGE	Le produit est stable pendant 6 mois s'il est conservé dans son emballage d'origine à une température comprise entre +5°C et +30°C.			
COULEUR	La gamme de couleurs peut être choisie dans le nuancier RAL. D'une production à l'autre, la teinte peut varier légèrement, il est donc nécessaire de terminer le projet avec la même production.			
PRÉPARATION DE LA SURFACE	<b>Considérations générales:</b> Plus le degré de préparation est élevé, meilleure est la performance anticorrosive; sur les surfaces mal préparées, il est recommandé d'appliquer la première couche au pinceau avec un produit légèrement dilué afin de faciliter le mouillage et la pénétration du produit pour une meilleure adhérence.			

### Acier galvanisé à chaud

Il est important de rappeler que les tôles galvanisées doivent être passivées en les laissant exposées aux intempéries pendant au moins deux à trois mois; procéder ensuite à un léger ponçage pour éliminer la patine oxydative superficielle qui s'est formée 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

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.

## FICHE TECHNIQUE

# HYDRO PRIMER 15

## Antirouille à base d'eau

### Nouvel acier

La surface doit être propre et sèche, exempte d'huiles grasses et d'autres contaminants. Le sablage Sa2.5 garantit les meilleures performances anticorrosives.

### Surfaces traitées avec un primaire d'atelier

Si elle est intacte, propre, sèche et exempte de saleté, d'huile, de graisse et de sels, elle peut être recouverte d'un revêtement, sinon elle doit être préparée comme les surfaces revêtues.

### Surfaces revêtues

*Avec apprêt:* si la surface est propre, sèche et exempte de saleté, d'huile, de graisse et de sels, et si le délai de recouvrement de l'apprêt est respecté, elle peut être recouverte. Si un nettoyage est nécessaire, laver sous pression degré Wa 2 (surface exempte d'huile, de graisse, de sels et de saletés).

*Avec un revêtement complet:* s'il est compatible, intact et ne s'écaille pas, nettoyer l'huile et la graisse avec des détergents, puis effectuer un ponçage de la surface suivi d'un lavage sous pression pour éliminer la poussière et les sels.

*Revêtement rouillé:* effectuer une préparation mécanique St2 ou St3 suivie d'un lavage sous pression pour éliminer l'huile, la graisse, la poussière et les sels ou d'un sablage Sa2 ou Sa2.5;

*Entretien localisé:* effectuer une préparation mécanique St2 ou St3 suivie d'un lavage sous pression pour éliminer l'huile, la graisse, la poussière et les sels ou d'un sablage Sa2 ou Sa2.5. Arrondir les bords des peintures bien ancrées et remettre le système dans ses couches et épaisseurs d'origine.

### OUTILS

Pulvérisation conventionnelle, airless, rouleau, pinceau

### APPLICATION

Dilution	0-10% avec de l'eau
Conditions d'application	+10°C +40°C >3°C au point de rosée Humidité relative: < 70%.
Mode d'application sans air	Pression de la buse: 15 MPa (150 kp/cm <sup>2</sup> , 2100 psi). Buse: 0,43 - 0,58 mm (0,017 - 0,023") Angle d'application: 40 - 80°. Pression d'air: taux de compression 45:1 (pression 150-180 kg/cm <sup>2</sup> ) <sup>2</sup>
Diluant de lavage	L'eau

## FICHE TECHNIQUE

# HYDRO PRIMER 15

## Antirouille à base d'eau

**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, de l'humidité, etc.

Température de surface	23°C
Hors poussière	1h
Sec au toucher	8h
Complet	5 jours
Temps de chevauchement min.	8h

**FINITIONS  
RECOMMANDÉES**

Laques acryliques Hydroacril et alkydes Hydro RE en phase aqueuse

**SYSTÈME  
RECOMMANDÉ**

Atmosphères urbaines, industrielles et marines

Produit	Couches	Épaisseur humide	Épaisseur sèche
Hydro Primer 15	1	140	70
Hydro Primer 15	1	140	70
Hydro RE 30	1	100	50
Total	3	380	190

**SYSTÈMES  
POSSIBLES**

Produit	Couches	Épaisseur humide	Épaisseur sèche
Hydro Primer 15	1	140	70
Hydro RE 30	1	100	50
Total	2	240	120

**AVERTISSEMENTS**

Afin de réaliser 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 avec les épaisseurs spécifiées. Dans des conditions différentes, les données et les temps entre les opérations varient. Les informations techniques contenues dans ce document sont données à titre indicatif. En raison de la grande variété de supports et de conditions d'application, il est conseillé de vérifier l'adéquation du produit et son efficacité au moyen d'essais réalisés sur l'application spécifique.