

FICHE TECHNIQUE
HYDRO PRIMER 40
Primaire époxy
CARACTÉRISTIQUES

Primaire époxy-polyamine deux composants à haute teneur en pigments actifs. Il se caractérise par une forte adhérence et d'excellentes propriétés anticorrosives. Il convient pour les retouches sur les joints de soudure ou pour réparer les dommages subis par le revêtement époxy pendant la construction. Il peut être recouvert de revêtements époxy ou polyuréthane à base d'eau ou de solvant, même à deux composants. Il peut également être recouvert de vinyle, d'acrylique, de caoutchouc chloré et de produits époxydiques.

EMPLOI

Particulièrement adapté à la protection des surfaces en acier inoxydable, alliages légers, fibre de verre, tôle galvanisée ; peut être utilisé comme couche d'apprêt ou intermédiaire sur des surfaces neuves ou entretenues, permettant de créer facilement des systèmes de protection. Convient pour les retouches sur les joints de soudure ou pour réparer les dommages subis par le revêtement époxy pendant la manipulation. Peut être appliqué directement sur le zinc organique.

PROPRIÉTÉS DU PRODUIT

	VALEUR	MÉTHODE
Poids spécifique (A+B)	1385-1485 g/l	Interne PF3
Température de fonctionnement	<+120 °C	
Solides en volume (A+B)	60% ±2	
Séchage	Complet 80h	Interne PF2

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

	VALEUR	MÉTHODE
Poids spécifique (A)	1440-1540 g/l	Interne PF3
Vie en pot	3 h	Intérieur PF7

ÉPAISSEUR ET RENDEMENT

	Minimum	Massimo	Recommandé
Épaisseur du film sec, µm	40	80	60
Épaisseur du film humide, µm	65	135	100
Rendement théorique, m²/l	15,4	7,4	10
Rendement théorique, m²/kg	10,7	5,1	6,9

STOCKAGE

Le produit est stable pendant 6 mois lorsqu'il est conservé dans son emballage d'origine à une température comprise entre +5°C et + .30°C

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 préparation bonne et correcte du support est une garantie de qualité pour la durabilité du revêtement : un produit de haute qualité appliqué sur un support médiocre ou mal traité est voué à une usure prématûre, caractérisée par une éventuelle détérioration du revêtement lui-même.

Plus le degré de préparation est élevé, meilleures sont les performances anticorrosives ; sur les surfaces mal préparées, il est conseillé d'appliquer la première

FICHE TECHNIQUE

HYDRO PRIMER 40

Primaire époxy

couche au pinceau avec un produit légèrement dilué pour faciliter le mouillage et la pénétration du produit et favoriser une meilleure adhérence.

ACIER GALVANISÉ À CHAUD

Il est important de rappeler que la tôle galvanisée doit être passivée en la laissant exposée aux intempéries pendant au moins deux à trois mois ; il faut ensuite procéder 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.

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 matières étrangères en général.

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 APPRÊT D'ATELIER

Si elle est intacte, propre, sèche et exempte de saleté, d'huile, de graisse et de sel, la surface peut être peinte, sinon elle doit être préparée comme pour les surfaces enduites.

SURFACES REVÊTUES

Avec apprêt : si la surface est intacte, propre, sèche et exempte de saleté, d'huile, de graisse et de sels, et si le délai de recouvrement de l'apprêt est respecté, la surface peut être peinte. Si nécessaire, hydrowash Wa 2 grade (surface exempte d'huile, de graisse, de sels et de saletés).

En cas de revêtement complet : s'il est compatible, intact et ne s'éaille pas, nettoyer l'huile et la graisse avec des détergents ; effectuer ensuite 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. Chanfreiner les bords des peintures bien ancrées et rétablir les couches et les épaisseurs d'origine du système.

OUTILS

Pulvérisation sans air 12-16 Mpa ; 120-160 bar ; buse 0.013" / 0.33 mm-0.019" / 0.48 mm

Pulvérisation conventionnelle 2-3 bars, buse 1,7 mm - 3,0 mm

Rouleau, pinceau

FICHE TECHNIQUE
HYDRO PRIMER 40
Primaire époxy

CANDIDATURE	Rapport de mélange en poids	100:20 avec le durcisseur Hydro Primer Epox		
	Rapport de mélange en volume	100:25 avec Hydro Primer Epox durcisseur		
	Dilution	0-3% en poids avec de l'eau ; 0-5% avec de l'eau en volume		
	Durée d'utilisation	Max 3 h		
	Conditions d'application	+10°C +40°C, >3°C au point de rosée Humidité relative : <70%.		
	Diluant de lavage	L'eau		
	Les données fournies doivent être considérées comme purement indicatives. Le temps de séchage réel peut être plus long ou plus court en fonction de l'épaisseur du film, de la ventilation et de l'humidité. Il n'y a pas de limite maximale de temps de recouvrement, mais la meilleure adhérence est obtenue lorsque la couche suivante est appliquée avant le temps de séchage.			
SÉCHAGE	DFT 60 micron			
	Température de surface	10°C	23°C	35°C
	Hors poussière	75'	15'	7'
	Sec au toucher	180'	30'	15'
	Durcissement	105h	80h	70h
	Temps de chevauchement min.	6h	1h	30'
	Temps de chevauchement max.	96h	72h	60h
FINITIONS RECOMMANDÉES	Polyuréthane, époxy, caoutchouc chloré, vinyle			
SYSTÈME RECOMMANDÉ	Atmosphères urbaines, industrielles et marines			
	Produit	Couch es	Épaisseur humide	Épaisseur sèche
	Hydro Primer 40	1	100	60
	Hydro Primer 40	1	100	60
	Hydro Epox 60, 61	1	120	60
	Total	3	320	180
SYSTÈMES POSSIBLES	Produit	Couch es	Épaisseur humide	Épaisseur sèche
	Hydro Primer 40	1	100	60
	Hydro Pur 70, 71	1	120	60
	Total	2	220	120
AVERTISSEMENTS	Afin d'effectuer les travaux dans les règles de l'art, il est indispensable de suivre les instructions des livres CAP Arrehini. 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			

FICHE TECHNIQUE
HYDRO PRIMER 40
Primaire époxy

au moyen d'essais réalisés sur l'application spécifique.