

**FICHE TECHNIQUE**
**HYDRO PRIMER 46**
**Primaire polyacrylique soluble dans l'eau**

<b>CARACTÉRISTIQUES</b>	Primaire à deux composants à base de résines acryliques hydroxylées en émulsion aqueuse avec une teneur élevée en pigments actifs. Il se caractérise par une forte adhérence et d'excellentes propriétés anticorrosives. Il peut être recouvert de revêtements époxy ou polyuréthane à base d'eau ou de solvant. Il peut également être recouvert de produits à base de caoutchouc chloré, de vinyle et d'acrylique.		
<b>EMPLOI</b>	Particulièrement adapté à la protection des surfaces en fer, des alliages légers, de la fibre de verre, de la tôle galvanisée, il peut être utilisé comme primaire ou intermédiaire sur des surfaces neuves ou entretenues, ce qui permet de créer facilement des systèmes de protection.		
<b>PROPRIÉTÉS DU PRODUIT</b>		VALEUR	MÉTHODE
Poids spécifique (A+B)	1200-1300 g/l	Interne PF7	
Température de fonctionnement	<+120 °C		
Solides en volume (A+B)	50% ± 2		
Gloss à 60°	10-15	Interne PF6	
Séchage	Au toucher 1,5 h Chevauchement 2h Complet 5 jours	Interne PF2	
Pot life	2 h	Interne PF7	
<b>CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES</b>		VALEUR	MÉTHODE
Poids spécifique	1270-1370 g/l	Interne PF3	
<b>ÉPAISSEUR ET RENDEMENT</b>	Min	Max	Recommandé
Épaisseur du film sec, µm	50	75	63
Épaisseur du film humide, µm	100	150	125
Rendement théorique, m²/l	10	6.7	8
Rendement théorique, m²/kg	8	5.4	6.4
<b>STOCKAGE</b>	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.		
<b>COULEUR</b>	La gamme de couleurs peut être choisie dans le nuancier RAL. D'une production à l'autre, la teinte peut être légèrement différente, c'est pourquoi il est nécessaire de terminer le projet avec la même production.		
<b>PRÉPARATION DE LA SURFACE</b>	<p>Le traitement de la surface à revêtir est d'une importance primordiale et a un impact sur la performance du cycle de revêtement.</p> <p>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 prématurée, caractérisée par une éventuelle détérioration du revêtement lui-même.</p> <p>Plus le degré de préparation est élevé, meilleures sont les performances anticorrosives; sur les surfaces mal préparées, il est recommandé d'appliquer la première couche au pinceau avec un produit légèrement dilué pour augmenter la mouillabilité et favoriser la pénétration et l'adhérence du produit.</p>		

## FICHE TECHNIQUE

**HYDRO PRIMER 46****Primaire polyacrylique soluble dans l'eau****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; il faut ensuite procéder à un léger ponçage pour éliminer la patine d'oxydation superficielle qui s'est formée et dégraisser les surfaces à l'aide du 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'huile, de graisse 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 sels, elle peut être recouverte d'un revêtement, sinon elle doit être préparée comme les surfaces revêtues.

**SURFACES REVÊTUDES**

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).

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. Arrondir les bords des peintures bien ancrées et remettre le système dans ses couches et épaisseurs d'origine.

**OUTILS**

Pulvérisation conventionnelle, airless, rouleau, pinceau

## FICHE TECHNIQUE

# HYDRO PRIMER 46

## Primaire polyacrylique soluble dans l'eau

<b>APPLICATION</b>	Rapport de mélange en poids Rapport de mélange en volume Dilution Durée d'utilisation Conditions d'application  Mode d'application sans air	100:15 avec le durcisseur Hydro Pur 100:20 avec le durcisseur Hydro Pur 0-10% avec de l'eau 2 heures +10°C +35°C, > 3°C au point de rosée Humidité relative: < 70%  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 de l'air: taux de compression 45:1 (pression 150-180 kg/cm <sup>2</sup> ) <sup>2</sup>		
	Méthode conventionnelle d'application par pulvérisation	Buse: 1,8 - 2 mm Angle d'application: 30 - 50°. Pression de l'air: 3,5-4 kg/cm <sup>2</sup>		
	Diluant de lavage	L'eau		
<b>SÉCHAGE</b>	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. La catalyse complète a lieu à des températures supérieures à 10°C. Il n'y a pas de délai maximum de recouvrement, mais la meilleure adhérence est obtenue lorsque la couche suivante est appliquée avant la fin du temps de catalyse.			
	DFT 50 microns Température de surface Hors poussière Sec au toucher Catalyse complète Temps de chevauchement min. Temps de chevauchement max.	23°C 1 h 1,5 h 5 jours 2h 5 jours		
<b>DEFINITIONS RECOMMANDÉES</b>	Polyuréthane, époxy, caoutchouc chloré, vinyle			
<b>SYSTÈME RECOMMANDÉ</b>	produit	Couches	Épaisseur humide	Épaisseur sèche
	Hydro Primer 46	1	125	63
	Hydro Pur 70	1	125	63
	total	2	250	126
<b>SYSTÈMES POSSIBLES</b>	Produit	Couches	Épaisseur humide	Épaisseur sèche
	Hydro Primer 46	1	125	63
	Hydro Pur 72	1	120	60
	total	2	245	123

## FICHE TECHNIQUE

**HYDRO PRIMER 46****Primaire polyacrylique soluble dans l'eau****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.