

FICHE TECHNIQUE
PRIMAIRE 39
Primaire époxy

CARACTÉRISTIQUES	Primaire époxy-polyamide à deux composants à base de phosphate de zinc. Il se caractérise par une forte adhérence et d'excellentes propriétés anticorrosives. Des intervalles de recouvrement assez longs avec des revêtements sont possiblesépoxy ou polyuréthane .					
EMPLOI	Convient pour la protection des surfaces en acier inoxydable, alliages légers, fibre de verre, tôle galvanisée ; peut être utilisé comme couche primaire ou intermédiaire sur des surfaces neuves ou entretenues, ce qui permet 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 les galvaniseurs organiques.					
PROPRIÉTÉS DU PRODUIT		VALEUR	MÉTHODE			
	Poids spécifique (A+B)	1150-1250 g/l				
	Température de fonctionnement	< +120°C				
	Point d'éclair	31°C				
	Solides en volume (A+B)	55± 2%				
	COV	450 g/l				
	60° de brillance	10-15				
CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES		VALEUR	MÉTHODE			
	Poids spécifique	1250-1350 g/l	Interne PF3			
	Séchage	Complet 24 h	Interne PF2			
ÉPAISSEUR ET RENDEMENT	Minimum	Massimo	Recommandé			
	Épaisseur du film sec, µm	40	100			
	Épaisseur du film humide, µm	73	182			
	Rendement théorique, m ² /l	13,7	5,5			
	Rendement théorique, m ² /kg	11.4	4,6			
STOCKAGE	Le produit est stable pendant 1 an lorsqu'il est conservé dans son emballage d'origine à une température comprise entre +5°C et + .30°C					
COULEUR	Gris 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 appliquée sur un support médiocre ou mal traité est voué à une usure prématurée, caractérisée par une éventuelle détérioration du revêtement lui-même.					
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						

FICHE TECHNIQUE
PRIMAIRE 39
Primaire époxy

ensuite à un léger ponçage pour éliminer la patine oxydative superficielle qui s'est formée et dégraissé 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 substances 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 et exempte de saleté, d'huile, de graisse, de sel et sèche, elle peut être peinte, sinon elle doit être préparée comme pour les surfaces enduites.

SURFACES REVÊTUÉS

Avec apprêt : si la surface est propre et exempte de saleté, d'huile, de graisse, de sels et sèche, et si l'application respecte le temps de recouvrement maximal de l'apprêt, elle peut être peinte. Si un est nécessaire nettoyage , effectuer un lavage à haute pression de qualité Wa 2 (surface exempte d'huile, de graisse, de sels et de saletés).

En cas de revêtement complet : si la compatibilité est intacte et ne s'éaille pas, nettoyer l'huile et la graisse avec des détergents, puis procéder à 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 hydrolavage à haute pression pour éliminer l'huile, la graisse, la poussière et les sels ou d'un sablage Sa2 ou Sa2, ½. Arrondir les bords des peintures bien ancrées et rétablir le système dans les couches et épaisseurs d'origine.

OUTILS

Pulvérisation conventionnelle, airless, rouleau, pinceau

CANDIDATURE

Rapport de mélange en poids	100:20 avec le durcisseur Multiepox
Rapport de mélange en volume	100:30 avec le durcisseur Multiepox
Dilution	0-5% avec le diluant S800
Durée d'utilisation	4-5 h
Conditions d'application	+5°C +40°C, > 3°C au point de rosée Humidité relative : <70%.

FICHE TECHNIQUE
PRIMAIRE 39
Primaire époxy

	Mode d'application sans air	Pression de la buse : 15 MPa (150 kp/cm ² , 2100 psi). Buse : 0,43 - 0,58 mm (0,017 - 0,023") Angle du ventilateur : 40 - 80°. Pression atmosphérique : taux de compression de 45:1 (pression 150-180 kg/cm ²)		
SÉCHAGE	Diluant de lavage	Diluant Nitro NV 5000		
	Les données fournies doivent être considérées comme purement indicatives. temps de séchage réel Le La catalyse complète a lieu à des températures >5°C ; cependant, il est possible d'appliquer le produit peut être plus court ou plus long, en tenant compte de l'épaisseur du film, de la ventilation, de l'. humiditéégalement à des températures plus basses : il n'y a pas de limite maximale de temps de recouvrement, cependant, la meilleure adhérence est obtenue lorsque la couche suivante est appliquée avant le temps de catalyse complet.			
	DTF 60 micron			
	Température de surface	5°C 10°C 23°C 30°C		
	Hors poussière	10h 60' 45' 30'		
	Sec au toucher	8h 3h 2h 1h		
	Catalyse complète	3 jours 48h 24h 18h		
	Temps de chevauchement min.	8h 3h 2h 1h		
FINITIONS RECOMMANDÉES	Polyuréthane, époxy, caoutchouc chloré, vinyle			
SYSTÈME RECOMMANDÉ	Atmosphère industrielle et marine C4			
	Produit	Couches	Épaisseur humide	Épaisseur sèche
	Epox zinc 2K	1	90	60
	Amorce	1	109	60
	Pur TOP 52 HS	1	100	60
	Total	3	299	180
SYSTÈMES POSSIBLES	Produit	Couches	Épaisseur humide	Épaisseur sèche
	Amorce 39	1	109	60
	Pur Car 51 HS	1	100	60
	Total	2	209	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			

FICHE TECHNIQUE

PRIMAIRE 39

Primaire époxy

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