

FICHE TECHNIQUE

PRIMER 40

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 époxy ou polyuréthane sont possibles.

EMPLOI Convient pour la protection des surfaces en acier inoxydable, alliages légers, fibre de verre, tôle galvanisée; peut être utilisé comme couche d'apprêt ou couche intermédiaire sur des surfaces neuves ou entretenues, ce qui permet de créer facilement des systèmes de protection. Convient pour retoucher les joints de soudure ou réparer les dommages subis par le revêtement époxy lors de la manipulation. Peut être appliqué directement sur des substrats galvanisés convenablement traités et sur des galvaniseurs organiques.

PROPRIÉTÉS DU PRODUIT	VALEUR	MÉTHODE
Poids spécifique (A+B)	1250-1350 g/l	Interne PF3
Température de fonctionnement	< + 120°C	
Solides en volume (A+B)	55 ± 2 %	
Brillant (brillant 60°)	10 - 15	Interne PF6
Séchage	Chevauchement 2h Complet 24h	Interne PF2

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	VALEUR	MÉTHODE
Poids spécifique	1400-1600 g/l	Interne PF3
Vie en pot	4h	Interne PF7

ÉPAISSEUR ET RENDEMENT	Min	Max	Recommandé
Épaisseur du film sec, µm	40	100	60
Épaisseur du film humide, µm	73	182	109
Rendement théorique, m²/l	13,7	5,5	9.2
Rendement théorique, m²/kg	10,5	4,2	7.1

STOCKAGE Le produit est stable pendant 1 an s'il est conservé dans son emballage d'origine à une température comprise entre +5°C et +30°C.

COULEUR RAL 7035. La gamme de couleurs peut être choisie dans le nuancier RAL. D'une production à l'autre, la couleur peut varier légèrement, c'est pourquoi le travail doit être terminé 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 une garantie de qualité pour la durabilité du revêtement: un produit de haute qualité appliqué sur un mauvais support ou sur un support traité de manière inadéquate est voué à une usure prématurée, caractérisée par une éventuelle détérioration du revêtement lui-même.

FICHE TECHNIQUE

PRIMER 40**Primaire époxy**

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, 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.

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 le produit est intact, propre, sec et exempt de saleté, d'huile, de graisse et de sels, il peut être appliqué, sinon il doit être préparé comme pour les surfaces enduites.

SURFACES REVÊTUES

Avec apprêt: le produit peut être appliqué s'il est propre, sec et exempt de saletés, d'huile, de graisse et de sels, et si le délai d'application de l'apprêt est respecté. Si un nettoyage est nécessaire, 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'écaille 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, 1/2. Arrondir les bords des peintures bien ancrées et redonner au système ses couches et épaisseurs d'origine.

OUTILS

Pulvérisation conventionnelle, airless, rouleau, pinceau

FICHE TECHNIQUE

PRIMER 40
Primaire époxy

APPLICATION	Rapport de mélange en poids	100:20 avec Induritore Multiepox
		100:20 avec Induritore Multiepox Speed
	Rapport de mélange en volume	100:30 avec Induritore Multiepox
		100:30 avec Induritore Multiepox Speed
	Dilution	0-5% avec le diluant S800
	Durée d'utilisation	Max. 4 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 kp/cm ² , 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 ²)
	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 ou moins long en fonction de l'épaisseur du film, de la ventilation, de l'humidité. La catalyse complète a lieu à des températures > 5°C; cependant, il est également possible d'appliquer le produit à des températures plus basses. 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 la fin du temps de catalyse.

DFT 60 micron avec Induritore Multiepox ou avec induritore Multiepox Speed			
Température de surface	10°C	23°C	30°C
Hors poussière	60'	45'	30'
Sec au toucher	3h	2h	1h
Catalyse complète	48h	24h	18h
Temps de chevauchement min.	3h	2h	1h
Temps de chevauchement max.	96h	72h	48h

DFT 75 micron avec Induritore Multiepox		
Température de surface	10°C	23°C
Hors poussière	1.5h	60'
Sec au toucher	3h	2h
Catalyse complète	48h	24h
Temps de chevauchement min.	2.5h	2h

DFT 75 micron avec Induritore Multiepox Speed		
Température de surface	10°C	23°C
Hors poussière	60'	45'
Sec au toucher	2.5h	1.5h
Catalyse complète	48h	24h
Temps de chevauchement min.	2.5h	1.5h

FICHE TECHNIQUE

PRIMER 40

Primaire époxy

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
	Primer 40	1	109	60
	Pur TOP 52	1	100	50
	Total	3	299	170
SYSTÈMES POSSIBLES	Produit	Couches	Épaisseur humide	Épaisseur sèche
	Primer 40	1	109	60
	Pur Car 51	1	80	48
	Total	2	189	108
AVERTISSEMENTS	<p>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.</p>			