

**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.

<b>PROPRIÉTÉS DU PRODUIT</b>		<b>VALEUR</b>	<b>MÉTHODE</b>
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

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

<b>ÉPAISSEUR ET RENDEMENT</b>		<b>Min</b>	<b>Max</b>	<b>Recommandé</b>
Épaisseur du film sec, µm		40	100	60
Épaisseur du film humide, µm		73	182	109
Rendement théorique, m <sup>2</sup> /l		13,7	5,5	9,2
Rendement théorique, m <sup>2</sup> /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 prématuée, 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 REVÊTUÉS**

*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'écaillle 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
	Rapport de mélange en volume	100:20 avec Induritore Multiepox Speed
	Dilution	100:30 avec Induritore Multiepox
	Durée d'utilisation	100:30 avec Induritore Multiepox Speed
	Conditions d'application	0-5% avec le diluant S800
	Mode d'application sans air	Max. 4 h
		+5°C +40°C, >3°C au point de rosée
		Humidité relative: < 70%.
	Diluant de lavage	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>
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**

<b>FINITIONS RECOMMANDÉES</b>	Polyuréthane, époxy, caoutchouc chloré, vinyle			
<b>SYSTÈME RECOMMANDÉ</b>	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	
<b>Total</b>	<b>3</b>	<b>299</b>	<b>170</b>	
<b>SYSTÈMES POSSIBLES</b>				
Produit	Couches	Épaisseur humide	Épaisseur sèche	
Primer 40	1	109	60	
Pur Car 51	1	80	48	
<b>Total</b>	<b>2</b>	<b>189</b>	<b>108</b>	
<b>AVERTISSEMENTS</b>	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.			