

## FICHE TECHNIQUE

# PRIMAIRE 45

## Primaire époxyvinyle

**CARACTÉRISTIQUES** Primaire époxy-polyamide à deux composants, modifié avec des résines vinyliques et du phosphate de zinc. Il assure une adhérence maximale même sur les métaux non ferreux et offre d'excellentes propriétés anticorrosives. Des intervalles de recouvrement illimités avec des revêtements époxy ou polyuréthane sont possibles. Il peut également être recouvert de produits à base de caoutchouc chloré, de vinyle et d'acrylique.

**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 les 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%	
Gloss à 60°	10-15	Interne PF6
Vie en pot	5 h	Interne PF7
Séchage	Chevauchement de 2 heures Complet 5 jours	Interne PF2

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	VALEUR	MÉTHODE
Poids spécifique	1300-1400	Interne PF3

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	10,1	4,1	6,8

**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** 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 fondamentale 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 de mauvaise qualité ou sur un support qui a été traité de manière inadéquate est

## FICHE TECHNIQUE

**PRIMAIRE 45****Primaire époxyvinyle**

destiné à s'user prématurément, ce qui se caractérise par une éventuelle détérioration du revêtement lui-même.

**CONSIDÉRATIONS GÉNÉRALES**

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 faciliter le mouillage et la pénétration du produit afin de 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, 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 substances étrangères en général.

**ACIER NEUF**

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 elles sont intactes, propres, sèches et exemptes de saleté, d'huile, de graisse et de sels, elles peuvent être peintes; dans le cas contraire, elles doivent être préparées comme les surfaces enduites.

**SURFACES REVÊTUES**

*Avec apprêt:* si la surface est propre, sèche et exempte de saletés, d'huile, de graisse et de sels, et si la surcouche n'a pas dépassé le temps de recouvrement maximal de l'apprêt, elle peut être peinte. Si 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:* s'il est compatible, intact et ne s'écaille pas, nettoyer l'huile et la graisse avec des détergents; effectuer ensuite un ponçage de la surface suivi d'un lavage à haute pression pour éliminer la poussière et les sels.

*Revêtement rouillé:* effectuer une préparation mécanique St2 ou St3 suivie d'un lavage à haute 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 à haute pression pour éliminer l'huile, la graisse, la poussière et les sels ou d'un

## FICHE TECHNIQUE

**PRIMAIRE 45****Primaire époxyvinyle**

sablage Sa2 ou Sa2,5. Arrondir les bords de la peinture bien ancrée et restaurer le système dans ses couches et épaisseurs d'origine.

## OUTILS

Pulvérisation conventionnelle, airless, rouleau, pinceau

## APPLICATION

Rapport de mélange en poids	100 Primer 45-20 Induritore Multiepoxy
Rapport de mélange en volume	100 Primer 45-30 Induritore Multiepoxy
Dilution	0-5% avec le diluant S800
Durée d'utilisation	5 h
Conditions d'application	+5°C +40°C, > 3°C au point de rosée Humidité relative: < 70%.
Mode d'application sans air	Pression de l'ajutage: 15 MPa (150 kp/cm <sup>2</sup> , 2100 psi). Ajutage: 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	Ajutage: 1,6 - 1,8 mm Angle d'application: 40 - 80°. Pression de l'air: 3,5-4 kg/cm <sup>2</sup>
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 et de l'humidité.

La catalyse complète a lieu à des températures qui ne sont pas inférieures à 5°C. La meilleure adhérence de la finition est obtenue lorsque l'application de la finition est effectuée avant le temps de catalyse complet.

DFT 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	10 jours	8 jours	5 jours	4 jours
Temps de chevauchement min.	8h	3h	2h	1h
Temps de chevauchement max.	120 jours	110 jours	100 jours	90 jours

FINITIONS  
RECOMMANDÉES

Polyuréthane, époxy, caoutchouc chloré, vinyle

## FICHE TECHNIQUE

# PRIMAIRE 45

## Primaire époxyvinyle

SYSTÈME RECOMMANDÉ	Atmosphère industrielle et marine			
	produit	Couches	Épaisseur humide	Épaisseur sèche
	Epoxy zinc 2K	1	83	50
	Primer 45	1	109	60
	Pur TOP 52	1	100	50
	Total	3	292	160

  

SYSTÈMES POSSIBLES				
	produit	Couches	Épaisseur humide	Épaisseur sèche
	Primer 45	1	109	60
	Pur TOP 52	1	100	50
	Total	2	209	110

## 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.