

PRIMAIRE EPOXY PRIMPOX

Définition

Code Article	AEPRIM
Nature du produit	EPOXY A 2 COMPOSANTS. <input type="checkbox"/> PRIMAIRE ANTI-CO <input type="checkbox"/>
Famille (NFT 36-005)	FAMILLE 1 - CLASSE 6 B.
Utilisation / destination	ADHERENCE DIRECTE SUR METAUX FERREUX ALUMINIUM ET METAUX NON FERREUX. <input type="checkbox"/> SANS CHROMATE DE ZINC. POUR TOUTES FINITIONS. <input type="checkbox"/> FACILITE D'APPLICATION. BONNE TENUE AUX ALCALINS. <input type="checkbox"/> LE PONCAGE N'EST PAS NECESSAIRE <input type="checkbox"/> PEUT ETRE EGRENE POUR FINITION SOIGNEE. <input type="checkbox"/> UTILISABLE « MOUILLE SUR MOUILLE ». <input type="checkbox"/>
Teintes	GRIS CLAIR
Aspect	MAT SATINE

Caractéristiques physiques

Viscosité de livraison (NFT 30-014)	600 A 850 S CA N <input type="checkbox"/> 4 A 20 <input type="checkbox"/>
Masse volumique (NFT 30-020)	1.600 (+/-0.050)
Extrait sec en poids (NFT 30-084)	75 % (+/-5)
Extrait sec en volume	47 % (+/-5)
Pouvoir couvrant théorique	8M <input type="checkbox"/> L POUR 60 μ

Caractéristiques de livraison

Conditionnement	3 L, 15 L
Point éclair	> 23 <input type="checkbox"/>
Code transport	CLASSE 3, GROUPE 3.3, ONU : 1263, IMDG : 3372

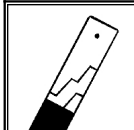
Veuillez vous assurer de la validité de la fiche technique en votre possession. Ne contrôlant pas l'application, il importe à l'utilisateur, par des essais préalables, de s'assurer que le produit convient. Il appartient également à l'applicateur de vérifier avant application, la teinte du produit. Ces informations sont fournies de bonne foi, à titre indicatif, et ne sauraient en rien entraîner notre responsabilité. Cette fiche annule et remplace toute édition précédente. La fiche de données de sécurité est fournie sur demande.

Utilisation



Support

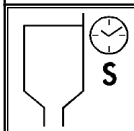
DEGRAISSAGE/PONCAGE : P 280 – 380 SEC □
SABLAGE / GRENAILLAGE SA 2.5 □



Préparation

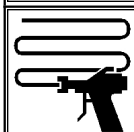
PISTOLET : □
3 + 1 EN VOLUME □
PRIMAIRE EPOXY PRIMPOX 100 PARTS □
DURCISSEUR PRIMPOX 33 PARTS □
DILUANT PRIMPOX 504/504 LENT 5 A 40 % □

Dilution à adapter en fonction de l'utilisation. A réaliser selon les règles de l'art



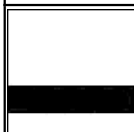
Viscosité d'application

22 A 60 S CA N □ A 20 □



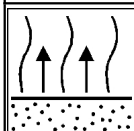
Application / réglage (Pistolet)

	Diam. Buse (mm)	Pression (bar)	Nbre passes
HVLP	1.4 - 1.8	2 bars	1 - 2
Airless airmix	11 - 15	40 - 120	1 - 2
Pneumatique	1 - 1.8	3.5 - 4	1 - 2
Pompe à membrane	1 - 1.6	0.5 - 1	1 - 2



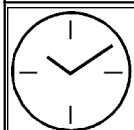
Epaisseur

SECHE : 60 μ □
HUMIDE : 120 μ □
< 10 □ < TEMPERATURE < < 30 □ HYGROMETRIE < 80% □



Désolvantation

10 MN A 20 □



Séchage

HORS POUSSIERE : 30 A 45 MN A 20 □ □
SEC AU TOUCHER : 1 H 30 A 2 H 30 A 20 □ SELON EPAISSEUR. □
RECOUVRABLE PAR TOUTES FINITIONS APRES 2 HEURES A 20 □. PONCABLE 8 HEURES A 20 □ APRES 3 JOURS DE SECHAGE PREVOIR UN EGRENAGE. □

Conservation

EN POT : 8 HEURES A 20 □ □
STOCKAGE : 24 MOIS EN EMBALLAGE D'ORIGINE - STOCKE ENTRE 10 ET 30 □. □

Notes :

VOC < A 540G/L SI PREPARATION DU PRODUIT EN 3/1/0 A 10% DE DILUANT □
VOC > A 540G/L POUR PREPARATION SUPERIEURE A 10% DE DILUANT □
Règlette : N □ B □

Veuillez vous assurer de la validité de la fiche technique en votre possession. Ne contrôlant pas l'application, il importe à l'utilisateur, par des essais préalables, de s'assurer que le produit convient. Il appartient également à l'applicateur de vérifier avant application, la teinte du produit. Ces informations sont fournies de bonne foi, à titre indicatif, et ne sauraient en rien entraîner notre responsabilité. Cette fiche annule et remplace toute édition précédente. La fiche de données de sécurité est fournie sur demande.