PROTEK ÉPOXY PRIMAIRE 1514 ANTICORROSION

FORMAT DE VENTE

COULEURS DU KIT : 18Kg, 6Kg

CERTIFICADO EN 13501-1

DESCRIPTION

La ligne Epoxy Anticorrosive Primer à deux composants pour les surfaces métalliques est basée sur des résines époxy-polyamidoamine, des pigments anticorrosifs (phosphate de zinc) et des charges inertes spéciales ; elles forment par polymérisation un film dur et élastique avec une excellente adhérence au substrat.

CHAMP D'APPLICATION

Extérieur/Intérieur

Le fer

Acier

Acier galvanisé

Polyester

Alliages légers

PROPRIÉTÉS

•Conforme à la norme UNE48271 TYPE1(OTEC-08030)
•Bonne adhérence
•Dureté et élasticité élevées
•Résistant aux produits chimiques
•Pouvoir anticorrosif
•Résistance à l'abrasion
•Remboursable à long terme
•Temps de mélange : 8h 20°C/ 2h 40°C

DONNÉES TECHNIQUES

Composition chimique	Résine époxy + polyamidoamine Ad.		
Couleur	Blanc et couleurs		
Finition	Semi mate		
Densité (A+B)	1,41 ± 0,05 g/ml	UNE-FR ISO 2811-1	
Viscosité (composant A)	85-98 KU	UNE 48076	
Solides en volume (A+B)	53-57%	UNE-FR ISO 23811	
Dureté Persoz	188 s	UNE-FR ISO 1522	OTEC-08030
Résistance au brouillard salin	500 heures	UNE-FR ISO 9227	OTEC-08030
Classification des incendies	A2-s1, d0	UNE-EN 13501-1	5238T24-2
COV	< 500 g/L . Valeur maximale autorisée dans l'UE : 500 g/L.	2004/42/II Classification A (j)	

Performance théorique	6-8 m2/L - 3-5 m2/Kg (70 microns secs)	
Temps de séchage	**Séchage au toucher**	45 minutes
	Séchage en profondeur	8-12 h
	Remède complet	7 jours
Délai de remise en peinture	Minimum 12 heures Maximum 30 jours	
Dilution	0-20% selon le système d'application	
Diluant	SOLVANT EPOXI STUFA 370 ou EPOXI INDUSTRIAL 375	
Nettoyage	SOLVANT EPOXI STUFA 370 ou EPOXI INDUSTRIAL 375	

PRÉPARATION DU SUBSTRAT

GÉNÉRALITÉS

En extérieur, n'appliquez pas le produit s'il est prévu qu'il pleuve, si vous êtes en plein soleil de midi ou par temps humide. Après durcissement complet, il est recommandé de poncer la surface avant de la recouvrir.

LES SURFACES EN BÉTON, EN CIMENT OU EN POLYESTER

Nettoyez la surface et appliquez une ou deux couches d'EPOXI PRIMER 1514 ANTICORROSIVE. Dans le cas des sols, il est conseillé d'ouvrir les pores de la surface par des moyens chimiques ou mécaniques.

LES SURFACES EN FER OU EN ACIER NON PEINTES

Éliminez toute présence éventuelle de rouille et de résidus de laminage, à l'aide de spatules ou de brosses métalliques appropriées, dégraissez et nettoyez de la poussière et de la saleté et poncez soigneusement jusqu'à ce que les résidus de rouille soient éliminés de la surface, si nécessaire utilisez le sablage jusqu'à Sa 2 1/2. Appliquer ensuite une ou deux couches d'EPOXI PRIMER 1514 ANTICORROSIVE.

SURFACES EN FER OU EN ACIER PEINTES

couches Enlevez la peinture qui n'est pas parfaitement adhérente, puis procédez comme indiqué pour les surfaces en fer non peintes.

L'ACIER GALVANISÉ, L'ALUMINIUM ET LES SURFACES DIFFICILES EN GÉNÉRAL

Dégraissez et nettoyez la surface avec une solution alcaline ou un solvant époxy. Sur les surfaces trop brillantes, il est conseillé de poncer légèrement si possible. Appliquez une couche d'EPOXI PRIMER 1514 ANTICORROSIVE.

CONDITIONS D'APPLICATION

Température du substrat	Min. + 10ºC / Max. + 35ºC
Température ambiante	10ºC / 35ºC
Point Rocio	La température du support doit être supérieure d'au moins 3ºC au point de rosée afin de réduire le risque de décollement ou d'efflorescence.

SYSTÈME D'APPLICATION

SYSTÈME D'APPLICATION	PRODUIT	PERFORMANCE	DILUTION	COUCHETTES
REVÊTEMENT (fer ou acier, surfaces difficiles, béton, ciment et polyester)	PRIMER EPOXY 1514 ANTICORROSIF	6-8 m2/L - 3-5 m2/Kg (70 microns secs)	0-20% SELON LE SYSTÈME D'APPLICATION SOLVANT ÉPOXY CUISEUR 370	1 o 2
FINITION (intérieurs)	EPOXI 1512	14-16 m2/L - 9-11 m2/Kg (40 microns secs)	5-20% SELON LE SYSTÈME D'APPLICATION SOLVANT ÉPOXY 370	1 o 2
FINITION (extérieurs)	POLYURÉTHANE 2512	11-13 m2/L - 9-11 m2/Kg (40 microns secs)	5-20% SELON L'APPLICATION SYSTÈME SOLVANT POLYURÉTHANE 310	1 o 2

RECOMMANDATIONS POUR LA MISE EN ŒUVRE

Préparation du produit :

Agiter jusqu'à obtenir une bonne homogénéisation du produit et de son catalyseur. Mélangez dans un rapport de 5:1 en poids ou 2,9:1 en volume (base:catalyseur), remuez et attendez 10-20 minutes avant d'appliquer. Utiliser le mélange dans les 8 heures à 20ºC ou dans les 2 heures à 40ºC. Agiter périodiquement. Ajustez la viscosité.

Méthode d'application :

Il peut être appliqué au pinceau, au rouleau, au pistolet ou au pistolet sans air.

Pour l'application au pinceau ou au rouleau, diluer 0-10% avec EPOXI 370 SOLVENT.

Coupe Pour l'application au pistolet, diluer jusqu'à une viscosité de 28-32 secondes Ford N-4, avec 10-20% du même solvant.

Coupe Pour l'application par pulvérisation sans air, diluer jusqu'à une viscosité de 60 secondes Ford N-4, avec 0-5% du même solvant.

DONNÉES SUPPLÉMENTAIRES

Santé et sécurité

Pour toute information concernant les questions de sécurité relatives à l'utilisation, au stockage, au transport et à l'élimination de ce produit, les utilisateurs doivent se référer à l'étiquetage et à la version la plus récente de la fiche de données de sécurité, qui contient des données physiques, écologiques, toxicologiques et d'autres données pertinentes. DÉCHETS : DANGEREUX. CODE LER : 080111

Stockage

La stabilité du produit dans son emballage d'origine non ouvert, à des températures ambiantes ne dépassant pas 30 °C et n'étant pas inférieures à 5 °C, est de 12 mois à compter de la date de fabrication. Le produit doit être stocké dans un endroit frais et sec, dans son emballage d'origine, bien fermé, non endommagé et à l'abri du gel et de la lumière directe du soleil.

Position tarifaire

Code TARIC : 3208 90 91

Note

Note : Les données indiquées dans cette fiche technique peuvent être modifiées en fonction d'éventuelles variations de formulation et expriment en tout cas des valeurs indicatives qui ne dispensent pas d'effectuer les tests appropriés d'adéquation du produit à un travail particulier. En cas de doute concernant le traitement des surfaces mentionnées ci-dessus ou pour la peinture d'autres matériaux spécifiques non inclus dans cette fiche technique, consultez le traitement approprié au personnel technique accrédité par GRUPO .

grupotkrom®
tkrom.com

EUPINCA, S.A
C/Londres, 13 Pol. Industrial Cabezo Beaza
30353 Cartagena, Murcia.
T: +34 968 089 000
info@grupotkrom.com

AENOR Gestión Ambiental UNE-EN ISO 14001 GA-2016/0111
AENOR Empresa Registrada UNE-EN ISO 9001 ER-0297/1997
CERTIFIED IQNet QUALITY SYSTEM