

EPOXY PRIMAIRE 1515 ANTICORROSION HS



FORMAT DE VENTE

KIT DE COULEURS : 15 kg

DESCRIPTION

La gamme « Epoxi Imprimation Anticorrosive HS », une couche d'apprêt anticorrosion à deux composants pour surfaces métalliques, est formulée à base de résines époxy-polyamidoamine, de pigments anticorrosifs (phosphate de zinc) et de charges inertes spéciales qui, par polymérisation, forment un film dur et souple présentant une excellente adhérence au support. Sa forte teneur en solides par volume permet d'obtenir des épaisseurs élevées de film sec.

DOMAINE D'APPLICATION

Extérieur/Intérieur
Fer
Acier
Acier galvanisé
Alliages légers
Polyester

PROPRIÉTÉS

- Bonne adhérence
- Grande dureté
- Souplesse
- Résistant aux agents chimiques
- Pouvoir anticorrosif
- Résistance à l'abrasion
- Peut être repeint à long terme
- Durée de vie du mélange : 8 h à 20 °C / 2 h à 40 °C

DONNÉES TECHNIQUES

Composition chimique	Resine époxy + additif polyamidoamine	
Couleur	Blanc et couleurs	
Finition	Semi-mat	
Densité (A+B)	1,35 ± 0,05 g/ml	FR-EN ISO 2811-1
Viscosité (composant A)	4 000-8 000 mPa·s	ASTM D 2196-10
EXTRAITS SEC EN VOLUME (A+B)	54-58 %	FR-EN ISO 23811
Classification au feu	A2-s1, d0	FR-EN 13501-1 (5238T24-2)
COV	< 500 g/L. Valeur maximale autorisée par l'UE : 500 g/L	2004/42/II A, classification (j)
Rendement théorique	7 à 9 m ² /L - 4 à 6 m ² /kg (70 microns secs)	
TEMPS DE SÉCHAGE	SEC AU toucher : 45 min Séchage en profondeur : 8 à 12 h Durcissement complet : 7 jours	
TEMPS DE RECOUVREMENT	Minimum 16 heures / Maximum 30 jours	
Dilution	0 à 20 % selon le système d'application	
Diluant	ÉPOXY AU SOLVANT ESTUFA 370 ou ÉPOXY INDUSTRIEL 375	
Nettoyage	ÉPOXY AU SOLVANT ESTUFA 370 ou ÉPOXY INDUSTRIEL 375	

Les données techniques indiquées peuvent varier en cas de teinture du produit.

PRÉPARATION DU SUPPORT

GÉNÉRALITÉS

En extérieur, ne pas appliquer en cas de pluie prévue, en plein soleil de midi ou par temps humide. Une fois le produit complètement sec, il est recommandé de poncer la surface avant le recouvrement.

SURFACES EN BÉTON, CIMENT OU POLYESTER

Nettoyez la surface et appliquez une ou deux couches d'EPOXI PRIMER 1515 ANTICORROSIVE HS. Dans le cas des sols, il est recommandé d'ouvrir les pores de la surface par des moyens chimiques ou mécaniques.

PRÉPARATION DU SUPPORT

SURFACES EN FER OU EN ACIER NON PEINTES

Éliminer toute trace de rouille et de résidus de laminage, à l'aide de spatules ou de brosses métalliques adaptées ; dégraisser et nettoyer la surface pour éliminer la poussière et les salissures, puis effectuer un ponçage soigneux jusqu'à éliminer les résidus de rouille de la surface ; si nécessaire, procéder à un sablage jusqu'au niveau Sa 2 1/2. Appliquer ensuite une ou deux couches d'EPOXI PRIMER 1515 ANTICORROSIVE HS.

SURFACES EN FER OU EN ACIER PEINTES

Éliminez les couches de peinture qui n'adhèrent pas parfaitement, puis procédez comme indiqué pour les surfaces en fer non peintes.

SURFACES EN ACIER GALVANISÉ, EN ALUMINIUM ET SURFACES DIFFICILES EN GÉNÉRAL

Dégraisser et nettoyer la surface à l'aide d'une solution alcaline ou d'un Solvant époxy. Sur les surfaces excessivement brillantes, il est conseillé de procéder à un ponçage léger si possible. Appliquer une couche d'EPOXI PRIMER 1515 ANTICORROSIVE HS.

CONDITIONS D'APPLICATION

Température du Subjectile	Min. + 10 °C / Max. + 35 °C
Température ambiante	10 °C / 35 °C
Point de rosée	La température du support doit être supérieure d'au moins 3 °C à la température de rosée afin de réduire le risque de décollement ou d'efflorescence.

SYSTÈME D'APPLICATION

Système	Produit	Rendement	Dilution	Couches
APPRÊT (Fer ou Acier, surfaces difficiles, Béton, Ciment et polyester)	APPRÊT ÉPOXY 2C HS ANTICORROSIF	7 à 9 m ² /L - 4 à 6 m ² /kg (70 microns secs)	0 à 20 % SELON LE SYSTÈME D'APPLICATION À BASE DE SOLVANT ÉPOXY ESTUFA 370	1 ou 2
FINITION (intérieurs)	EPOXI 1512	14-16 m ² /L - 9-11 m ² /kg (40 microns secs)	5 à 20 % SELON LE SYSTÈME D'APPLICATION À BASE DE SOLVANT EPOXI 370	2
FINITION (extérieurs)	POLYURÉTHANE 2512	11-13 m ² /L - 9-11 m ² /kg (40 microns secs)	5 à 20 % SELON LE SYSTÈME D'APPLICATION SOLVANTÉ POLYURÉTHANE 310	2

RECOMMANDATIONS D'APPLICATION

Préparation du produit :	Agiter jusqu'à obtenir une bonne homogénéisation du produit et de son catalyseur. Mélanger dans un rapport de 4:1 en poids (base : catalyseur), agiter et attendre 10 à 20 minutes avant l'application. Utiliser le mélange dans les 8 heures à 20 °C ou dans les 2 heures à 40 °C. Agiter régulièrement. Ajuster la viscosité.
Méthode d'application :	Peut être appliqué au pinceau, au rouleau, au pistolet aérographe ou au pistolet airless. Pour une application au pinceau ou au rouleau, diluer à raison de 0 à 10 % avec le SOLVANT ÉPOXY 370. Pour une application au pistolet aérographe, diluez jusqu'à obtenir une viscosité de 28 à 32 secondes selon la Coupe Ford N-4, avec 10 à 20 % du même solvant. Pour une application au pistolet airless, diluez jusqu'à obtenir une viscosité de 60 secondes selon la Coupe Ford N-4, avec 0 à 5 % du même solvant.

INFORMATIONS COMPLÉMENTAIRES**Santé et sécurité**

Pour toute information relative aux questions de sécurité concernant l'utilisation, le stockage, le transport et l'élimination des résidus de ce produit, les utilisateurs doivent consulter l'étiquetage et la version la plus récente de la fiche de données de sécurité correspondante, qui contient les données physiques, respectueuses de l'environnement, toxicologiques et autres informations relatives à ce sujet.

RÉSIDU : DANGEREUX.

CODE LER : 080111

Stockage

La durée de conservation du produit dans son emballage d'origine non ouvert, à une température ambiante comprise entre 5 °C et 30 °C, est de 12 mois à compter de la date de fabrication. Le stockage doit s'effectuer dans un endroit frais et sec, dans les emballages d'origine, bien fermés, en bon état et à l'abri du gel et de l'exposition directe au soleil.

Code tarifaire

Code TARIC : 3208 90 91

Remarque

Les données indiquées dans cette fiche technique peuvent être modifiées en fonction d'éventuelles variations de formulation et, dans tous les cas, elles constituent des valeurs indicatives qui ne dispensent pas de réaliser les essais appropriés visant à vérifier l'adéquation du produit à un chantier donné. Pour toute question concernant le traitement des surfaces mentionnées ci-dessus ou la peinture d'autres matériaux spécifiques non abordés dans cette fiche, veuillez consulter le traitement approprié auprès du personnel technique agréé par GRUPO.