



Peintures Anticorrosion, Industrie et Bâtiment
Résines de Sol
Pâtes Pigmentaires
Revêtements alimentaires et ACS



GALPRIM

Pour supports en acier

EPOXY BI-COMPOSANT



DEFINITION

Réf. 17694

- Primaire époxy bi-composant à base de polyaminoamide activé.
- Primaire universel d'adhérence remarquable sur acier galvanisé et sur métallisation au zinc.
- Produit sous marquage ACQPA pour les systèmes certifiés anticorrosion C4.
- Agréé SNCF (référentiel IN 0036).
- Application pistolets.

UTILISATIONS

- Primaire d'adhérence.
- Bouche-pore sur métallisation au zinc, intermédiaire sur primaires au zinc tels que PRIMAIRE ZN50BT (réf. 24279), SOBZINC 2 (réf. 21460), SOBZINC 3 (réf. 26828).
- Utilisation en atelier ou sur site.

PRINCIPALES PROPRIETES

- Adhérence sur de nombreux supports : acier brut, acier galvanisé, zinc et alliages, cuivre et alliages, métaux non ferreux, plastiques (PVC rigide, PMMA (plexiglas), PET, polyamide 6, polyamide 6.6, époxy et polyesters fibrés).
- Protection anticorrosion de l'acier et de l'acier galvanisé.
- Recouvrable par une grande variété de finitions.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES (à 20°C pour le GALPRIM Gris 22 réf. 17694 en application normale – hors voile de dégazage)

Aspect du film	Mat
Teintes	Gris 22, Blanc
Densité	1.19 ± 0.05
Extrait sec	Poids : 56.6% ± 2 – Volume : 40% environ
Rendement théorique	6.9 m ² /kg à la couche (pour 50µm secs) 5.8 m ² /kg à la couche (pour 60µm secs)
Epaisseur recommandée	50 à 80µm secs ; 120 à 195µm humides
Séchage à 20°C	Hors poussière : 30min / Sec toucher : 2h / Apparent complet : 6h30
Intervalle de recouvrement	A 10°C : 36h à 12 mois A 20°C : 24h à 12 mois
Conditionnement	Kit de 1kg : base 0.770kg – durcisseur 0.230kg Kit de 4kg : base 3.080kg – durcisseur 0.920kg Kit de 20kg : base 15.400kg – durcisseur 4.600kg
Stockage	Maximum 12 mois en emballage d'origine non ouvert et à une température ambiante comprise entre 5 et 35°C

MISE EN ŒUVRE

<i>Préparation de surface</i>	<p>Métallisation au zinc (système ACQPA) : voir fiche descriptive du système C4 ZNV 925 Ces surfaces sont poreuses et l'air emprisonné peut provoquer des piqûres du film. Remplir ces porosités en passant un voile de dégazage de 20µm secs pour permettre une désaération, puis réaliser une application normale de 50µm.</p> <p>Acier galvanisé neuf (Système ACQPA) : voir fiche descriptive du système C4 GNV 879.</p> <p>Acier galvanisé neuf (Hors système ACQPA) : dépolir la surface par dérochage acide avec notre SOBACID (réf. 20993) suivi d'un rinçage soigné.</p> <p>Galvanisé patiné (minimum 6 mois d'exposition en extérieur) : nettoyer avec notre détergent SOBNET (réf. 09704) puis nettoyer à l'eau haute pression pour enlever les sels de zinc et autres contaminants.</p> <p>Dans tous les cas, un léger balayage à l'abrasif donne d'excellents résultats.</p> <p>Acier : idéalement par sablage ou grenailage par projection d'abrasifs secs au degré de soins Sa 2.5 ou dégraissage et brossage au degré de soins St2 - St3.</p> <p>Plastique : dégraissage avec alcool isopropylique (réf. 0A197).</p>
<i>Conditions d'application</i>	<p>Température support : 5°C à 25°C - Température ambiante : 8°C à 30°C</p> <p>Hygrométrie : maximum 70 % HR</p> <p>La température du subjectile doit être supérieure de 3°C à la température calculée du point de rosée pour éviter toute condensation.</p>
<i>Rapport de mélange en poids</i>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ <u>Base</u> : 77% ▪ <u>Durcisseur</u> réf. 18973B : 23% ▪ <u>Base</u> : 70% ▪ <u>Durcisseur</u> réf. 18973B : 30%
<i>Rapport de mélange en volume</i>	
<i>Durée de vie en pot</i>	8h
<i>Temps de mûrissement</i>	5 - 10min
<i>Préparation du produit</i>	<p>Mélanger la partie base et le durcisseur en respectant le dosage. Les emballages sont pré-dosés. Laisser murir 5 min puis mélanger à nouveau. Si possible, utiliser un agitateur.</p> <p>Le non-respect du dosage ou un mauvais mélange provoque de graves désordres.</p> <p>NE JAMAIS FRACTIONNER LES KITS</p>
<i>Matériel d'application</i>	Pistolet Airless, Pistolet Pneumatique
<i>Diluant</i>	Diluant Epoxyde (réf. 05305), Diluant Epoxyde Rapide (réf. 21430)
<i>Taux de dilution en volume</i>	<p>Au pistolet airless : 0 à 2%</p> <p>Au pistolet pneumatique : 2 à 10%</p> <p>A la brosse et au rouleau : prêt à l'emploi</p> <p>Une application à la brosse ou au rouleau est possible en retouche et pour des petites surfaces.</p>
<i>Paramètres de pulvérisation airless (indicatifs)</i>	Buse : 13 à 17/1000 ^e de pouce (thou)
<i>Nettoyage des outils</i>	Pression : 100 - 150 bars
	Diluant Epoxyde (réf. 05305), Diluant Epoxyde Rapide (réf. 21430)

SYSTEME D'APPLICATION RECOMMANDE

Sur supports pré-cités 1 couche de **GALPRIM**

CARACTERISTIQUES REGLEMENTAIRES

<i>Classification AFNOR</i>	Famille I Classe 6b1
<i>COV (pour la réf. 17694)</i>	516 g/litre selon 2004/42/CE : sous catégorie A/j, valeur limite de la classe : 500 g/l
<i>Hygiène et Sécurité</i>	Etiquetage conforme aux directives européennes en vigueur Consulter la fiche de données de sécurité correspondante

CAS PARTICULIERS

- Les revêtements époxy ayant été exposés plusieurs mois en extérieur sont susceptibles de fariner sous l'action des UV. Avant leur remise en peinture, il est nécessaire d'enlever cette poussière de farinage pour obtenir une surface cohésive et adhérente.
L'utilisation d'un détergent basique suivi d'un rinçage à l'eau claire donne de bons résultats.
Un ponçage léger suivi d'un dépoussiérage pourra être nécessaire.
Un nettoyage insuffisant peut nuire à l'adhérence intercouches.

Fait le 16/11/2020. Annule les versions précédentes.

Ces informations correspondent à l'état actuel de nos connaissances et n'ont d'autre but que de vous renseigner sur nos produits et leurs possibilités d'applications. Elles sont données avec objectivité et n'impliquent aucune garantie de notre part. En raison des évolutions techniques et de nos acquis, les données de la présente fiche peuvent être modifiées et révisées à tout moment. Il appartient à l'utilisateur du produit de vérifier auprès de nos services que cette fiche n'a pas été remplacée par une édition plus récente.