



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



# PRIMAIRE EM2

## Pour supports acier

PRIMAIRE A BASE DE RESINE EPOXY MODIFIEE



### DEFINITION

Réf. 21174

- Primaire anticorrosion à base de résine époxydique modifiée et réticulée par un polyamide
- Propriétés anticorrosion renforcées par la présence de phosphate de zinc
- Haut extrait sec volumique
- Application pistolet, brosse et rouleau
- Produit sous marquage ACQPA pour les systèmes certifiés anticorrosion en C3 et C4

### UTILISATIONS

- Primaire et intermédiaire pour anticorrosion sur acier
- Protection des installations industrielles neuves et en entretien
- Utilisation en atelier et sur site
- Primaire pour bardages prélaqués en rénovation

### PRINCIPALES PROPRIETES

- Protection anticorrosive en couche épaisse
- Film présentant une grande résistance mécanique, tolérant envers les anciens fonds solides
- Applicable en couche épaisse (épaisseur sèche supérieure à 200 µm en une couche)
- Recouvrable par des finitions époxydes et polyuréthanes

### CARACTERISTIQUES TECHNIQUES (du mélange non dilué à 20°C)

<i>Teintes</i>	Ocre 21
<i>Densité</i>	1.45 ± 0.05
<i>Extrait sec</i>	<b>Poids</b> : 78.9 % ± 2.0 % – <b>Volume</b> : 65 % environ
<i>Rapport de mélange</i>	Base 90 % - durcisseur (réf. 26480B) 10 %
<i>Mûrissement du mélange</i>	10 min
<i>Durée de vie en pot</i>	4h
<i>Epaisseurs recommandées</i>	150 à 300 µm humides ; 100 à 200 µm secs
<i>Consommation théorique</i>	4.5 m²/kg ou 0.22kg/m² pour 100 µm secs
<i>Séchage à 20°C</i>	<b>Sec toucher</b> : 4h <b>Apparent complet</b> : 16h
<i>Temps de recouvrement</i>	12h minimum, 12 mois maximum
<i>Conditionnement</i>	Emballages séparés et pré-dosés : <b>Kit de 1 kg</b> : base 0.9 kg – durcisseur 0.1 kg <b>Kit de 5 kg</b> : base 4.5 kg – durcisseur 0.5 kg <b>Kit de 25 kg</b> : base 22.5 kg – durcisseur 2.5 kg
<i>Stockage</i>	Maximum 24 mois sous abri et à une température ambiante comprise entre 0 et 35°C

**MISE EN ŒUVRE**

*Préparation de surface* **Sur acier brut** : décapage par projection d'abrasifs secs au degré de soins Sa 2.5 minimum, selon ISO 8501-1, avec une rugosité « Moyen G » (Rt : 50-75 µm)  
**Sur acier brut hors spécifications ACQPA** : idéalement par sablage ou grenailage par projection d'abrasifs secs au degré de soins Sa 2.5 minimum, ou dégraissage et brossage au degré de soins St2 – St3  
**Sur anciens fonds** : avivage par projection d'abrasifs des peintures existantes et décapage Sa 2.5 des zones oxydées  
**Sur anciens fonds hors spécifications ACQPA** : égrenage, dépoussiérage  
**Sur bardages prélaqués** : Lavage haute pression. Les zones corrodées, représentant moins de 1 % de la surface, devront être traitées par brossage au degré de soins St2

*Conditions d'application* **Température d'application** : 5°C à 35°C  
La température du subjectile doit être supérieure d'au moins 3°C à la température calculée du point de rosée pour éviter toute condensation  
**Hygrométrie** : maximum 85 % HR

*Matériel d'application* **Pistolet Airless, Pistolet pneumatique, Brosse, Rouleau**

*Diluant* Epoxyde rapide (réf. 21430) pour pistolet, Epoxyde (réf. 05305) pour brosse et rouleau

*Taux de dilution en poids* 0 à 5 % (pour les bardages prélaqués entre 15 et 20 %)

**SYSTEME D'APPLICATION RECOMMANDE**

*Sur acier* 1 à 2 couches, recouvertes d'une finition adaptée  
*Sur bardages prélaqués* 1 couche de 50 µm secs, recouverte d'une finition adaptée

L'applicateur doit veiller à ce que le film de PRIMAIRE EM2 soit parfaitement tendu. Un film irrégulier et mal fermé ne permet pas d'assurer seul une protection anticorrosive suffisante pour une exposition aux intempéries, dans l'attente de la couche suivante

**CARACTERISTIQUES REGLEMENTAIRES**

*Classification AFNOR* Famille I Classe 6b1  
*COV* 304 g/litre selon 2004/42/CE : sous catégorie A/j, valeur limite de la classe : 500 g/l  
*Hygiène et Sécurité* Etiquetage conforme aux directives européennes en vigueur  
Consulter la fiche de données de sécurité correspondante

**REMARQUES**

Les couches intermédiaires époxydiques ayant été exposées en extérieur pendant plusieurs mois sont susceptibles de fariner sous l'action des UV. Avant leur remise en peinture, il est nécessaire de procéder à un nettoyage efficace pour faire disparaître la poussière de farinage. L'utilisation d'un détergent basique suivi d'un rinçage à l'eau claire donne de bons résultats. Un nettoyage insuffisant peut nuire à l'adhérence intercouches

Fait le 02/11/2023. 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.