



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



PRIMER VINYL EPOX

Pour supports en acier

ESTER D'EPOXY MONOCOMPOSANT



DEFINITION

- Primaire d'adhérence monocomposant.
- Liant à base de résine ester d'époxy modifiée butyral de polyvinyle.

UTILISATIONS

- Base d'adhérence pour apprêts et peintures de finition.

PRINCIPALES PROPRIETES

- Excellente adhérence sur acier et sur acier galvanisé, aluminium et anciens fonds peints, mono ou bi-composants, égrenés (acryliques, alkydes, époxy et polyuréthanes).
- Propriétés anticorrosives temporaires.
- Séchage rapide.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES (à 20°C pour le PRIMER VINYL EPOX Gris réf. 25580)

Aspect du film Mat
Teintes Gris

Densité 1.14 ± 0.05
Extrait sec Poids : 44.3% ± 2 – Volume : 27%

Rendement théorique 11.8 m²/kg à la couche
Epaisseur recommandée 20µm secs ; 75µm humides

Séchage à 20°C Hors poussière : 8min
Sec toucher : 10min
Apparent complet : 20min

Temps de recouvrement mini 40min

Conditionnement 1kg - 5kg - 25kg
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>	Sur 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. Sur acier galvanisé et aluminium : Dérochage avec notre Dérochant SOBACID (réf. 20993) suivi d'un rinçage soigné à l'eau haute pression. Consulter la fiche technique du SOBACID . Sur anciens fonds adhérents et compatibles : Egrenage au grain 150 puis dépoussiérage.
<i>Conditions d'application</i>	Température support : 5°C à 25°C - Température ambiante : 8°C à 30°C Hygrométrie : maximum 70 % HR La température du subjectile doit être supérieure de 3°C à la température calculée du point de rosée pour éviter toute condensation.
<i>Préparation du produit</i>	Bien homogénéiser le produit de préférence à l'aide d'un agitateur mécanique à vitesse lente. Ajouter si nécessaire le diluant sous agitation.
<i>Matériel d'application</i>	Pistolet Airless, Pistolet Pneumatique
<i>Diluant</i>	Diluant Epoxyde (réf. 05305) Au pistolet airless : 0 à 5% Au pistolet pneumatique : 5 à 10%
<i>Nettoyage des outils</i>	Diluant Epoxyde (réf. 05305)

SYSTEME D'APPLICATION RECOMMANDE

<i>Sur acier</i>	1 couche de PRIMER VINYL EPOX recouverte d'une finition Ce produit ne constitue pas une protection définitive et doit être recouvert par une finition (époxy, glycérophthalique ou polyuréthane).
------------------	---

CARACTERISTIQUES REGLEMENTAIRES

<i>Classification AFNOR</i>	Famille I Classe 7c
<i>COV (pour la réf. 25580)</i>	628 g/litre.
<i>Hygiène et Sécurité</i>	Etiquetage conforme aux directives européennes en vigueur Consulter la fiche de données de sécurité correspondante

Fait le 20/11/2019. 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.