



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



SOBPRIM BT2

Pour supports en acier

PRIMAIRE EPOXY BI-COMPOSANT



DEFINITION

Réf. 24280

- Primaire époxy bi-composant forte épaisseur à séchage et recouvrement rapide, adapté aux basses températures
- Primaire et intermédiaire d'usage universel des systèmes de protection anticorrosion
- Application pistolets (brosse ou rouleau en retouche)
- Produit sous marquage ACQPA pour les systèmes certifiés anticorrosion en C3 et C4

UTILISATIONS

- Primaire d'adhérence anticorrosion de l'acier, primaire d'atelier
- Voile de dégazage et primaire sur métallisation au zinc
- Intermédiaire sur primaires au zinc tel que SOBZINC 2 (réf. 21460), SOBZINC 3 (réf. 26828), PRIMAIRE ZN50BT (réf. 24279)
- Recouvrable par tous types de finition et notamment nos finitions haut de gamme POLYACRYSOB SPC2

PRINCIPALES PROPRIETES

- Réticulation et séchage rapide, même à basse température : applicable de -5 à 40°C
- Excellente protection anticorrosion
- Applicable en forte épaisseur : de 50 à 500 µm secs en une seule couche

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES (du mélange à 20°C pour le SOBPRIM BT2 Ocre réf. 24280)

<i>Teintes</i>	Ocre 21
<i>Densité</i>	1.47 ± 0.05
<i>Extrait sec</i>	Poids : 75.5% ± 2 – Volume : 60% environ
<i>Rendement théorique</i>	250 g/m ² (4.1 m ² /kg) pour 100 µm secs 620 g/m ² (1.6 m ² /kg) pour 250 µm secs
<i>Epaisseur recommandée</i>	170 à 420 µm humides ; 100 à 250 µm secs
<i>Intervalle de recouvrement (indicatif)</i>	La valeur maximale est fonction des conditions climatiques et du système appliqué A 10°C : 2h à 18 mois A 20°C : 1h à 18 mois
<i>Conditionnement</i>	Kit de 30 kg : base 27 kg – durcisseur 3 kg
<i>Stockage</i>	Maximum 24 mois sous abri et à une température ambiante comprise entre 0 et 35°C

Séchage Pour un film de **SOBPRIM BT2** de 200 µm humides dilué à 5% en poids de diluant époxy réf. 21430 :

Température	0°C	5°C	10°C	20°C
Hors poussière	25 min	20 min	15 min	10 min
Sec toucher	50 min	40 min	30 min	20 min
Manipulable	2h15	2h	1h15	40 min
Sec apparent complet	5h30	3h30	2h30	1h30
Delai de recouvrement minimum	4h	2h30	2h	1h

Ces valeurs dépendent de la température de l'air et du support, des conditions de ventilation et de l'épaisseur du film. En dessous de 0°C, le séchage est retardé

MISE EN ŒUVRE

Préparation de surface **Sur acier** : Décapage à l'abrasif sec au degré de soins Sa 2,5 minimum selon ISO 8501-1, avec une rugosité « Moyen G » (Rt : 50-75 µm)
Sur primaires au zinc : Revêtir le primaire dans un délai maximum de 6 mois après son application sinon, aviver la surface par projection d'abrasif sec, de manière à se débarrasser des sels de zinc et autres contaminations. Consulter la fiche technique du primaire
Métallisation au zinc : Passer un voile de dégazage de 10 µm secs en diluant le SOBPRIM BT2 avec environ 10-20% en poids de Diluant Epoxyde Lourd (réf. 24448), puis appliquer une couche classique de 50 µm secs d'épaisseur

Conditions d'application **Température support** : de -5°C à 40°C
Température ambiante : de -5°C à 40°C, mais de 7°C à 35°C dans le cas de systèmes certifiés ACQPA
 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

Rapport de mélange en poids **Base** : 90%
 Durcisseur (réf. 26616B) : 10%
Rapport de mélange en volume **Base** : 84%
 Durcisseur (réf. 26616B) : 16%

Durée de vie en pot **6h**
Temps de mûrissement **5 min**

Matériel d'application **Pistolet Airless, Pistolet Pneumatique**
Une application à la brosse ou au rouleau est possible en retouche et pour des petites surfaces

Diluant Diluant Epoxy (réf. 05305), Diluant Epoxyde Lourd (réf.2448), Diluant Epoxy Rapide (réf. 21430)
Taux de dilution en volume Au pistolet Airless : 5 à 20 %
 Au pistolet pneumatique : 15 à 20 %

Paramètres de pulvérisation **Au Pistolet Airless (indicatifs)** : Buse 15 à 19/1000^e de pouce (thou) ; Pression 180-250 bars

PRECAUTIONS

- Veiller à ce que le film soit parfaitement tendu, notamment à basse température, en adaptant le taux de dilution aux conditions d'application
- Ventiler les locaux pour faciliter l'évaporation des solvants
- L'exposition prolongée en extérieur peut générer un farinage, préjudiciable à la durabilité du revêtement. L'éliminer avant recouvrement du SOBPRIM BT2 par la finition
- Dans tous les cas, après une exposition prolongée, s'assurer que les surfaces sont saines, exemptes de toute forme de contamination et débarrassées d'éventuelles poussières de farinage

CARACTERISTIQUES REGLEMENTAIRES

<i>Classification AFNOR</i>	Famille I Classe 6b1
<i>COV (pour la réf. 24280)</i>	353 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

Fait le 13/02/2024. 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.

Page 3/3