



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



# PRIMAIRE EPOXY MBT1

## Pour supports acier

### PRIMAIRE EPOXY A SECHAGE RAPIDE



#### DEFINITION

Réf. 21938

- Primaire époxy bi-composant à séchage rapide, adapté aux basses températures
- Primaire et intermédiaire d'usage universel des systèmes de protection anticorrosion
- Permet des manutentions rapides
- Application pistolets (brosse ou rouleau en retouche)

#### UTILISATIONS

- Primaire d'adhérence anticorrosion de l'acier
- Voile de dégazage et primaire sur métallisation au zinc
- Intermédiaire sur primaires au zinc tels que SOBZINC 2 (réf. 21460), PRIMAIRE ZN50BT (réf. 24279),...
- Utilisation en atelier et sur site
- Recouvrable par tous types de finitions, et notamment nos finitions haut de gamme POLYACRYSOB SCP2 et SPC3

#### PRINCIPALES PROPRIETES

- Réticulation et séchage rapide même à basse température : applicable de -5°C à 40 °C
- Excellente protection anticorrosion
- « Surface tolérant »

#### CARACTERISTIQUES TECHNIQUES (à 20°C)

*Teinte* Gris RAL 7035  
*Densité* 1.49 ± 0.05  
*Extrait sec* **Poids** : 75.5 % ± 2.0 % – **Volume** : 60 % environ

*Rapport de mélange* **En poids** : base 90 % - durcisseur (réf. 29093B) 10 %  
**En volume** : base 85 % - durcisseur (réf. 29093B) 15 %

*Mûrissement du mélange* 5 min

*Durée de vie en pot* 6h

*Epaisseurs recommandées* 90 à 260 µm humides ; 50 à 150 µm secs

*Rendement théorique* 260 g/m² ou 3.8 m²/kg ou 5.7 m²/l pour 100 µm secs

*Intervalle de recouvrement* 1h à 18 mois (indicatif)

La valeur maximale est fonction des conditions climatiques et du système appliqué

*Conditionnement* Emballages séparés et pré-dosés :  
**Kit de 5 kg** : base 4.5 kg – durcisseur 0.5 kg  
**Kit de 30 kg** : base 27 kg – durcisseur 3 kg

*Stockage* Maximum 12 mois sous abri et à une température ambiante comprise entre 5 et 35°C

*Séchage* Pour un film de 150 µm humides appliqué sans diluant

	0°C	5°C	10°C	20°C
<b>Hors poussière</b>	25 min	20 min	15 min	10 min
<b>Sec au toucher</b>	50 min	40 min	30 min	20 min
<b>Manipulable</b>	2h15	2h	1h15	40 min
<b>Apparent complet</b>	5h30	3h30	2h30	1h30
<b>Délai de recouvrement minimum</b>	4h	2h30	2h	1h

Ces temps dépendent de la température de l'air, de celle du support, des conditions de ventilation et de l'épaisseur du film. En dessous de 0°C, le séchage est fortement 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 primaire au zinc** : revêtir le primaire dans un délai maximum de 6 mois après son application sinon aviver la surface par projection d'abrasifs secs, 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 PRIMAIRE EPOXY MBT1 avec environ 15 % en poids de Diluant Epoxyde Lourd (réf. 24448), puis appliquer une couche normale de 100 µm secs d'épaisseur

*Conditions d'application* **Température support** : -5°C à 40°C - **Température ambiante** : -5°C à 40°C  
 La température du support doit être supérieure d'au moins 3°C à la température calculée du point de rosée pour éviter toute condensation. Vérifier que le support soit parfaitement sec  
**Hygrométrie** : maximum 85 % HR

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

Une application à la brosse ou au rouleau est possible en retouche

*Paramètres de pulvérisation* **Pistolet Airless (indicatifs)** : Buse 0.015 à 0.019 pouces, pression 180-250 bars en sortie de buse

*Diluants* Diluant Epoxyde (réf. 05305), Diluant Epoxyde Lourd (réf. 24448), Diluant Epoxyde rapide (réf. 21430)

*Taux de dilution* **Pistolet Airless** : 5 à 20 % / **Pistolet pneumatique** : 15 à 20 %

## CARACTERISTIQUES REGLEMENTAIRES

*Classification AFNOR* Famille I Classe 6b1

*COV* 358 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

## 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 PRIMAIRE EPOXY MBT1 par la finition
- Dans tous les cas, après une exposition prolongée, s'assurer que les surfaces soient saines, exemptes de toute forme de contamination et débarrassées d'éventuelles poussières de farinage

Fait le 12/02/2024. 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 2/2