



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



SOBPRIM BT HES

Pour supports en acier

PRIMAIRE EPOXY BI-COMPOSANT



DEFINITION

Réf. 28434

- Primaire époxy bi-composant 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 C3 et C4

UTILISATIONS

- Primaire d'adhérence anticorrosion de l'acier, primaire d'atelier
- Intermédiaire sur primaires au zinc tel que PRIMAIRE ZN50BT (réf. 24279)
- Recouvrable rapidement par tous types de finition et notamment notre finition haut de gamme POLYACRYSOB SPC2

PRINCIPALES PROPRIETES

- Réticulation et séchage rapide, même à basse température : applicable de -5 à 40°C
- Excellente protection anticorrosion

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES (du mélange à 20°C pour le SOBPRIM BT HES Ocre réf. 28434)

Teintes Ocre 21, Gris RAL 7040 (réf. 28435)
Densité 1.04 ± 0.05
Extrait sec **Poids** : 70.5% ± 2 – **Volume** : 65% environ

Rendement théorique 128 g/m² (7.8 m²/kg) = 8.1 m²/litre pour 80 µm secs
160 g/m² (6.25 m²/kg) = 6.5 m²/litre pour 100 µm secs
176 g/m² (5.7 m²/kg) = 6 m²/litre pour 110 µm secs
224 g/m² (4.5 m²/kg) = 4.7 m²/litre pour 140 µm secs

Epaisseur recommandée 150 à 260 µm humides ; 80 à 140 µm secs

Intervalle de recouvrement La valeur maximale est fonction des conditions climatiques et du système appliqué
1h30 à 18 mois (à 10°C)
1h à 18 mois (à 20°C)

Séchage Pour un film de SOBPRIM BT HES de 200 µm humides appliqué sans diluant :

| Températures | 10°C | 20°C |
|-------------------------------|-----------|-------------|
| Hors poussière | 20 min | 15 min |
| Sec toucher | 1h30 à 2h | 45 min à 1h |
| Sec apparent complet | 8h | 2h à 3h |
| Delai de recouvrement minimum | 1h30 | 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

Conditionnement **Kit de 20L** : base 17.8 litres – durcisseur 2.2 litres

Stockage Maximum 24 mois sous abri et à une température ambiante comprise entre 0 et 35°C

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

Conditions d'application **Température support** : -5°C à 35°C
Température ambiante : -5°C à 35°C, mais à partir de 7°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 volume

- Base : 89%
- Durcisseur réf. 28433B : 11%

Durée de vie en pot **15h à 10°C - 8h à 30°C**

Temps de mûrissement **5 min**

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

Diluant
Taux de dilution en volume Une application à la brosse ou au rouleau est possible en retouche et pour des petites surfaces
Diluant Epoxy (réf. 05305), Diluant Epoxyde Lourde (réf.2448), Diluant Epoxy Rapide (réf. 21430)
Au pistolet Airless : 10 à 20%
Au pistolet pneumatique : 15 à 20%

Paramètres de pulvérisation **Au Pistolet Airless (indicatif)** : Buse 11/1000^e de pouce, pression 210 bars

Epaisseur sèche 80-100 µm avec une dilution de 12 à 15% en poids ; 14 à 18% en volume
140 µm avec une dilution de 12% en poids, 14% en volume

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 BT HES 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

Classification AFNOR Famille I Classe 6b1
COV (pour la réf. 28434) 306 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

Fait le 06/02/2024. 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.