

PRIMODUX EV

Epoxy vinylique au phosphate de zinc

DEFINITION

- Primaire et intermédiaire époxy à séchage rapide, bi-composant, à forte réactivité même à basse température (-10°C).
- Particulièrement adapté à la construction neuve où sont requis les courts délais de manipulation des pièces et de recouvrement des différentes couches.
- Utilisable également en maintenance pour les courts délais de recouvrement des différentes couches sur site.

DESTINATION

Subjectile(s) : Acier brut
Anciens fonds
Acier Galvanisé
Acier Inox

Exposition(s) : Intérieur
Extérieur si recouvert (1)

PROPRIETES

- Recouvrable rapidement par lui-même ou par une large gamme de produits époxy ou finitions polyuréthanes (consulter notre Service Technique).
- Permet le retournement rapide des pièces.
- Applicable jusqu'à 400µm sec
- Fait parti de la famille "primaire epoxy deux-composants" pour les systèmes intumescent selon l'ETAG 018 (2)

AGREMENTS


ACQPA
<input checked="" type="checkbox"/>
27702

COMPATIBILITE

COUCHE(S) PRÉCÉDENTE(S)*	COUCHE(S) SUIVANTE(S)*
Lui-même EPODUX ZINC 62-208 EPODUX ZINC 57-35 EPODUX ZINC 52-80 EPODUX IM 208 ...	Lui-même FERROTHANE EPODUX IM 209 EPODUX ST 86-31 POLYSTRIA v01 POLYSTRIA HES

*Pour tous produits non mentionnés dans les listes de compatibilité, consulter nos services techniques.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

NOMBRE DE COMPOSANTS	2
ASPECT	Mat
TEINTES	Beige, Rouge-Brun, Gris, autres nous consulter
RAPPORT DE MÉLANGE	En poids : 70 / 30 En volume : 70 / 30
DENSITÉ	1,45 +/- 0,05 g/cm³
EXTRAITS SECS	En poids : 75,0 +/- 2% En volume : 64,0 +/- 3%
ÉPAISSEUR SÈCHE RECOMMANDÉE	80 - 220 µm
ÉPAISSEUR HUMIDE RECOMMANDÉE	125 - 345 µm
RENDEMENT THÉORIQUE	8 m²/l pour 80 µm secs (maxi 50µm sur acier galvanisé)
CLASSEMENT AFNOR NFT 36 005	Classement AFNOR NFT 36005 Famille I Classe 6b/7a1
COV (Directive 2004/42/CE)	Cat. A/j : 500 g/L (2010) Contenance maxi : 400 g/L de COV
COV DANS L'AIR INTÉRIEUR	 * Information sur le niveau d'émission de substances volatiles dans l'air intérieur, présentant un risque de toxicité par inhalation, sur une échelle de classe allant de A+ (très faibles émissions) à C (fortes émissions).
CONDITIONNEMENTS	15 L - 4 L

Les masses volumiques, extraits secs volumiques et pondéraux sont donnés pour le mélange A+B, SANS DILUTION, et sur le blanc pour les produits de finition. Les caractéristiques liquides des produits sont données pour une température de 20°C.

DURÉE DE VIE EN POT - SÉCHAGE - RECOUVREMENT

ÉPAISSEUR DU FILM 120 µm secs	DURÉE DE VIE EN POT	SÉCHAGE		RECOUVREMENT	
		Sec au toucher	Sec dur	Minimum	Maximum
10°C	6 heures	40 minutes	2 heure 30 minutes	1 heure 30 minutes	Non critique.
20°C	3 heures	20 minutes	1 heure 15 minutes	30 minutes	Non critique.
30°C	1 heure 30 minutes	10 minutes	30 minutes	20 minutes	Non critique.

La dilution peut influencer sur la durée de vie en pot. La dilution, l'hygrométrie et les conditions d'aération peuvent influencer sur le temps de séchage.

PRIMODUX EV

MISE EN ŒUVRE

Toutes les surfaces doivent être propres, sèches et exemptes de contamination avant mise en peinture.

PRÉPARATION DE SURFACE

SUBJECTILE(S) :	RECOMMANDÉ
Acier brut	Décapage à l'abrasif au degré Sa 2 ½ selon ISO 8501-1 Profil de rugosité : Moyen G selon ISO 8503-2 (Ra 10-12 µm)
Anciens fonds *	PRIMODUX EV est adapté pour le recouvrement de certains anciens fonds à condition qu'ils soient en bon état et avivés.
Acier Galvanisé	Balayage à l'abrasif non métallique jusqu'à l'obtention d'une surface propre, uniforme et rugueuse.
Acier Inox	Balayage à l'abrasif non métallique jusqu'à l'obtention d'une surface propre, uniforme et rugueuse.

*Un essai de convenance (application et essai d'adhérence après séchage) est recommandé afin de valider la compatibilité des produits.

CONDITIONS D'APPLICATION

MÉLANGE	Le produit est livré en kits pré-dosés non fractionnables. Verser la partie durcisseur dans le bidon de base et malaxer en prenant soin de ne pas incorporer d'air.		
TEMPS DE MÛRISSEMENT	Néant		
CONDITIONS ATMOSPHÉRIQUES	Température ambiante	:	La température devra être comprise entre -10°C et 40°C
	Hygrométrie	:	85% maximum
TEMPÉRATURE	Du support	:	Comprise entre 0°C et +40°C et au moins de 3°C au dessus du point de rosée pour éviter tout risque de condensation.
	Du produit	:	Comprise entre 10°C et 35°C
ARRÊT TECHNIQUE	Ne pas laisser le matériel de pulvérisation en charge un temps supérieur à la durée de vie en pot. Le bidon contenant le mélange préparé et non utilisé ne doit pas être fermé hermétiquement.		

L'exposition prématurée à une condensation ou à la pluie peut entraîner un changement de brillance ou de teinte.

APPLICATION

MATÉRIEL D'APPLICATION	DILUTION*	BUSE	PRESSION À LA BUSE	RAPPORT DE POMPE MINI	REMARQUES
PISTOLET AIRLESS	0 à 10 % - prêt à l'emploi selon les conditions applications et matériel utilisé	0.015-0.017 (pouces)	150-200 bars	-	-
PISTOLET PNEUMATIQUE	10 à 20 %	selon matériel	3-5 bars	-	-
BROSSE	0 à 5 %	-	-	-	-
ROULEAU	0 à 5 %	-	-	-	(3)
DILUANT	67-232 v02		SOLVANT DE NETTOYAGE	67-232 v02	-

* Les taux de dilution sont donnés à titre indicatif et sont à adapter aux conditions climatiques ainsi qu'aux conditions particulières du chantier. Un excès de diluant peut entraîner un phénomène de coulure et une perte d'opacité.

Remarque(s)

- (1) Les propriétés du revêtement, hormis son aspect, ne sont pas affectées par une exposition au rayonnement actinique.
- (2) Compatible avec les peintures intumescents et flocages selon les recommandations du fournisseur et les restrictions du Procès-Verbal associé.
- (3) Épaisseurs réalisables en 2 passes.

HYGIENE ET SECURITE

Point d'éclair	:	BASE Compris entre 23°C et 55°C DURCISSEUR Compris entre 23°C et 55°C
Conservation	:	DLUO : 3 ans minimum en emballage plein et fermé. Stocké à l'abri entre 5°C et 40°C.
Précautions d'utilisation	:	Consulter la fiche de données de sécurité (FDS) en vigueur.
Transport et étiquetage	:	Se reporter à la FDS établie selon les Directives Européennes en vigueur.
Gestion des déchets	:	Déchet industriel souillé (DIS). Pour plus de détail, se rapporter à la FDS.