

# PRIMOTHANE

Polyuréthane

## DEFINITION

Revêtement polyuréthane bi-composant, anticorrosif par effet associatif, à forte inertie chimique.

## DESTINATION

*Subjectile(s)* : Acier brut  
Acier galvanisé  
Aluminium

*Exposition(s)* : Intérieur  
Extérieur (si protégé)

## PROPRIETES

- Monocouche.
- Adhérence sur acier galvanisé, et aluminium.
- Bonne résistance à la corrosion.


(1)

## COMPATIBILITE

COUCHE(S) PRÉCÉDENTE(S)*	COUCHE(S) SUIVANTE(S)*
Lui-même ou primaire époxy compatible (consulter nos services techniques).	Lui-même.

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

## CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

NOMBRE DE COMPOSANTS	2
ASPECT	Demi-Brillant
TEINTES	selon nuanciers RAL / AFNOR
RAPPORT DE MÉLANGE	En poids : 87,2/12,8 En volume : 83,3/16,7
DENSITÉ	1,40 +/- 0,05 g/cm <sup>3</sup>
EXTRAITS SECS	En poids : 74,0 +/- 2% En volume : 60,0 +/- 3%
ÉPAISSEUR SÈCHE RECOMMANDÉE	100 µm
ÉPAISSEUR HUMIDE RECOMMANDÉE	165 µm
RENDEMENT THÉORIQUE	6 m <sup>2</sup> /l pour 100 µm secs
CLASSEMENT AFNOR NFT 36 005	Famille I Classe 6a
COV (Directive 2004/42/CE)	Cat. A/j : 500 g/L (2010) Contenance maxi : 465 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	5 L - 15 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 100 µm secs	DURÉE DE VIE EN POT	SÉCHAGE		RECOUVREMENT	
		Sec au toucher	Sec dur	Minimum	Maximum
10°C	8 heures	6 heures	24 heures	10 heures	Non critique.
20°C	4 heures	4 heures	8 heures	6 heures	Non critique.
30°C	3 heures	2 heures	4 heures	3 heures	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.

## PRIMOTHANE

### MISE EN ŒUVRE

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

#### PRÉPARATION DE SURFACE

SUBJECTILE(S) :	MINIMUM	RECOMMANDÉ
Acier brut	/	Sa 2½ (ISO 8501-1); Moyen G (ISO 8503-2; Ra 10-12,5µm)
Acier galvanisé	Dérochage chimique au METONET suivi d'un rinçage à l'eau claire. La surface doit avoir un aspect mat.	Balayage à l'abrasif non métallique jusqu'à l'obtention d'une surface propre, uniforme et rugueuse.
Aluminium	/	Balayage à l'abrasif non métallique ou tout autre moyen mécanique approprié jusqu'à l'obtention d'une surface propre, uniforme et rugueuse.

#### CONDITIONS D'APPLICATION

MÉLANGE	Le produit est livré en kits pré-dosés. Verser la partie durcisseur dans le bidon de base et malaxer en prenant soin de ne pas incorporer d'air. La température conseillée du mélange doit être au minimum de 15°C, sinon il peut être nécessaire d'ajouter du diluant pour obtenir la viscosité d'application. Attention, un excès de diluant peut entraîner un phénomène de coulure.		
TEMPS DE MÛRISSEMENT	Néant		
CONDITIONS ATMOSPHÉRIQUES	Température ambiante : Hygrométrie :	La température devra être comprise entre 5°C et 40°C 85% maximum	
TEMPÉRATURE	Du support : Du produit :	Comprise entre +5°C et +40°C et au moins de 3°C au dessus du point de rosée pour éviter tout risque de condensation. Comprise entre 15°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. Rincer le matériel avec le diluant 61-161 v01 puis nettoyer soigneusement au solvant de nettoyage. Le bidon contenant le mélange préparé et non utilisé ne doit pas être fermé hermétiquement. En cas d'arrêt prolongé, il est préférable de préparer un nouveau kit.		

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 5 %	0.013-0.015 (pouces)	150-200 bars	45 : 1	-
PISTOLET PNEUMATIQUE	10 à 20 %	selon matériel	3-5 bars	-	(2)
BROSSE	0 à 5 %	-	-	-	(2)
ROULEAU	0 à 5 %	-	-	-	(2)
DILUANT	61-161 v01		SOLVANT DE NETTOYAGE	61-161 v01	-

\* 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 ne sont pas affectées par le rayonnement actinique. Un jaunissement peut néanmoins être observé selon les couleurs et en exposition extérieure définitive ou durant la phase de montage des structures métalliques.

- Les teintes foncées peuvent varier lors d'un contact prématurée avec de l'eau sur le film frais.

(2) Epaisseurs réalisables en plusieurs passages

### HYGIENE ET SECURITE

<i>Point d'éclair</i>	: BASE Compris entre 23°C et 55°C DURCISSEUR Inférieur ou égal à 21°C
<i>Conservation</i>	: DLUO : 2 ans minimum en emballage plein et fermé. Stocké à l'abri entre 5°C et 40°C.
<i>Précautions d'utilisation</i>	: Consulter la fiche de données de sécurité (FDS) en vigueur.
<i>Transport et étiquetage</i>	: Se reporter à la FDS établie selon les Directives Européennes en vigueur.
<i>Gestion des déchets</i>	: Déchet industriel souillé (DIS). Pour plus de détail, se reporter à la FDS.