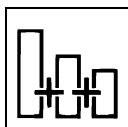


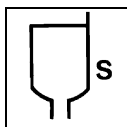


29107 - EPOXYPRIMER

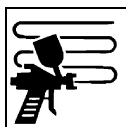


1000 ml +
500 ml +
0-100 ml

Pot-life à 20° C:
4 h



22-30" DIN 4
à 20° C



Ø 1,6-1,9 mm
3,5-4,5 bar
HVLP :
Ø 1,4-1,8 mm
2-2,5 bar

N. couches: 2-3



A l'air à 20° C :
Manipulable : 5 h
Ponçable : 18 h
Au four :
30 min. à 60° C
45 min. à 50° C

DESCRIPTION

Impression-apprêt époxyde à deux composants, à haut pouvoir anticorrosion, avec du phosphate de zinc.

DOMAINE D'UTILISATION

Dans la carrosserie industrielle et dans les travaux de l'industrie comme impression ou comme apprêt-impression.

CARACTÉRISTIQUES

- Application facile
- Bonne adhésion sur les métaux comme:
 - tôle d'acier
 - acier zingué
 - aluminium et alliages
- Excellent pouvoir anticorrosion
- Pouvoir garnissant élevé
- Bonne ponçabilité
- Très faible absorption des laques de finition
- Possibilité d'application mouillé sur mouillé
- Exempt de chromates

PRÉPARATION DU SUPPORT

Tôle d'acier noire: micro-sabler ou poncer.

Tôle d'acier: dégraisser soigneusement avec du 00695 SOLVENTE ANTISILICONE SLOW et poncer ou sabler.

Aluminium et alliages légers: dégraisser avec du 00695 SOLVENTE ANTISILICONE SLOW; sabler ou poncer ou frotter soigneusement.

Tôle d'acier électro-zinguée: dégraisser soigneusement avec du 00695 SOLVENTE ANTISILICONE SLOW.

Acier zingué à chaud: dégraisser avec du 00695 SOLVENTE ANTISILICONE et poncer ou pailleter.

Fibres de verre: dégraisser plusieurs fois avec du 00695 SOLVENTE ANTISILICONE SLOW et, le cas échéant, poncer.

APPLICATION

Au pistolet.

Rapport du mélange :

	en poids	en volume
EPOXYPRIMER	1000 g	1000 ml
29370-29371 INDURITORE (durcisseur)	300 g	500 ml
00516 EPODUR DILUENTE (diluant)	0-50 g	0-100 ml

Pot-life à 20°C: 4 heures

Viscosité de pistolage à 20°C: 22-30" DIN 4

Ø buse du pistolet: 1,6 - 1,9 mm ; HVLP 1,4 - 1,8 mm

Pression de pistolage: 3,5 - 4,5 bar ; HVLP 2 - 2,5 bar

Nombre de couches: 2 - 3

Epaisseur recommandée: 70-100 µ

Rendement en surface théorique : 1 l de mélange = 4,5 m² à 100 µ

1 kg de mélange = 3,5 m² à 100 µ

C.O.V. moyenne du produit prêt à l'emploi: ~ 480 g/l

SÉCHAGE

À l'air à 20°C:

Hors poussière: 15-20 min.

Manipulable : 5 heures

Ponçable : 18 heures

Sec à cœur: 48 heures

Au four

30 min. à 60°C ou

45 min. à 50°C.

Il est recommandé d'effectuer l'application et le séchage par des températures supérieures à 15°C.

PONÇAGE

Si le produit est utilisé comme **impression**, poncer à sec avec du papier P 180-220.

Si le produit est utilisé comme **apprêt** poncer à sec avec du papier P 280-320.

SUPERPOSITIONS CONSEILLÉES

Cycle sec sur sec:

- On peut appliquer du mastic polyester au couteau POLYDUR après 8 à 10 heures à 20°C.
- On peut sur appliquer le même produit en l'utilisant comme impression et on peut sur appliquer aussi d'autres impression-apprêts PU à 2 composants, bien que, en général, dans la carrosserie industrielle on applique directement les couches des laques de finition de la palette LECHSYS : ISOLACK, ACRITOP.

Cycle mouillé sur mouillé: il faut attendre de 1 heure jusqu'à 24 heures à 20°C. Le produit est surcouchable directement avec des laques de finition PU à deux composants (ISOLACK-ACRITOP).

REMARQUES

En s'agissant de produit exempt de plomb et de chrome, si l'on désire obtenir un produit final exempt de plomb et de chrome, il est recommandé de ne pas le nuancer en ajoutant les teintes de base 29011, 29012 et 29026 qui contiennent du chromate de plomb.

L'utilisation du durcisseur rapide cause une diminution des temps du pot-life.

Le produit peut être utilisé avec des appareils électrostatiques.

Les formulations pour les souscouches colorées sont à chercher sous «SOTT» dans le Data Box. Choisir la teinte désirée dans la carte de nuances relative.

Le contenu de cette fiche est le résultat de nos essais les plus scrupuleux selon les meilleures connaissances techniques actuelles. Dans les cas les données de cette fiche sont publiées comme information et ne peuvent pas engager notre responsabilité quant à l'emploi des produits décrits, et par le fait que les conditions d'application sont en dehors de notre contrôle.

FICHE TECHNIQUE N. 0356-F
REV. 11/2004