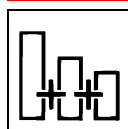


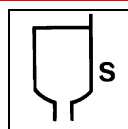


LS175 (29175) EPOFAN PRIMER R- EC



1000 ml +
500 ml +
250-500 ml

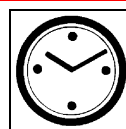
Pot life à 20° C:
2-8 heures



20-30" CF4
à 20° C



Ø 1,8-2 mm
3,5-4,5 Atm
HVLP:
Ø 1,6-1,8 mm
2-2,5 Atm
Nb couches: 2



À l'air à 20°C:
12-24 heures
Au four:
30-40 min. à 70-80° C
60-90 min. à 50-60° C

DESCRIPTION

Primaire bi-composant à base de résines époxy et pigments anticorrosifs non polluants.

DOMAINE D'UTILISATION

Primaire d'adhérence et anti-corrosion pour tous les métaux.

CARACTERISTIQUES

- Utilisable comme primaire anti-corrosion sous les mastics polyesters.
- Très bonne adhésion sur acier, acier inox, aluminium, alliages légers, tôles zinguées, béton.
- Pouvoir anti-corrosion très élevé.
- Bon pouvoir garnissant.
- Peut être utilisé sans ponçage en cycles mouillé-sur-mouillé (avec durcisseur 00103 EPOFAN EC HARDENER W/W).
- Isolant pour laques thermoplastiques.

PREPARATION DU SUPPORT

Acier au carbone, inox, aluminium et ses alliages, tôle zinguée à chaud: Poncer et dégraisser avec du 00695 SILICONE REMOVER SLOW.

Tôle galvanisée: Dégraisser avec du 00695 SILICONE REMOVER SLOW.

APPLICATION

Au pistolet.

Rapport du mélange:

a) Pour les utilisations générales, quand l'étuvage est prévu, préparer le mélange suivant :

	en volume	en poids
LS175 EPOFAN PRIMER R-EC (dérivé du liant 29175)	1000 ml	1000 g
00305 EPOFAN EC HARDENER (durcisseur)	500 ml	300 g
00516 EPODUR THINNER (diluant) ou	250-500 ml	150-300 g
00535 EPOFAN THINNER ou		
00556 LECHSYS EPODUR PF THINNER*		
*seulement pour pays extra-CEE		

Pot life: 6 - 8 heures à 20 °C

b) Pour cycles mouillé-sur-mouillé:

	en volume	en poids
LS175 EPOFAN PRIMER R-EC (dérivé du liant 29175)	1000 ml	1000 g
00103 EPOFAN EC HARDENER W/W (durcisseur)	500 ml	300 g
00516 EPODUR THINNER (diluant) ou	250-500 ml	150-300 g
00535 EPOFAN THINNER ou		
00556 LECHSYS EPODUR PF THINNER* ou		
00544 EPOFAN THINNER SLOW **		

*seulement pour pays extra-CEE

** Produit spécial – Disponible sur demande

Pot life: 4 heures à 20 °C

c) En hiver il est possible d'utiliser le produit à des températures moyennes de 12-13°C avec le mélange suivant:

	en volume	en poids
LS175 EPOFAN PRIMER R-EC (dérivé du liant 29175)	1000 ml	1000 g
00451 EPOFAN EC HARDENER FAST (durcisseur)	500 ml	300 g
00516 EPODUR THINNER (diluant) ou	250-500 ml	150-300 g
00535 EPOFAN THINNER ou		
00556 LECHSYS EPODUR PF THINNER*		

*seulement pour pays extra-CEE

Ce mélange peut être recouvert aussi avec système mouillé-sur-mouillé.

Pot life: 2 heures à 20 °C

Viscosité à l'application à 20 °C: 20 - 30" CF4

Buse du pistolet: 1,8 - 2 mm; HVLP: 1,6 - 1,8 mm

Pression de l'air: 3,5 - 4,5 Atm; HVLP: 2 - 2,5 Atm

Nb de couches: 2 normales

Epaisseur du film : 80-100 µ

Rendement en surface du mélange prêt à l'emploi: 9,24 m²/l à 50 µ ; 7,7 m²/kg à 50 µ

DIR 2004/42/CE: Primaire IIB/c - COV prêt à l'emploi 540 g/l

Ce produit prêt à l'emploi contient au maximum 456 g/l de COV

SÉCHAGE

a) Avec 00305 EPOFAN EC HARDENER:

- A l'air: à 20 °C, ponçable après 12 - 24 heures
- Au four: à 70 - 80 °C après 30 - 40 min.
à 50 - 60 °C après 60 - 90 min.

b) Avec 00103 EPOFAN EC HARDENER W/W:

Sur-appliquer avec des finitions polyuréthanes de 1 heure à 24 heures maximum après l'application du primaire.

c) Avec 00451 EPOFAN EC HARDENER FAST (DURCISSEUR RAPIDE POUR BASSES TEMPÉRATURES):

Les temps de séchage sont influencés par la température. En général on peut superposer la laque ou la couche isolante en système mouillé-sur-mouillé après 2 heures à 12°C, et le ponçage peut se faire après 24 heures à 12-13°C.

SURAPPLICATIONS CONSEILLÉES

Apprêts polyuréthanes et laques bi-composant de notre gamme LECHSYS.

Pas applicable sur les impressions synthétiques.

OBSERVATIONS

Comme tous les produits époxy, EPOFAN PRIMER R-EC, catalysé avec les DURCISSEURS 00305 ou 00103, ne doit pas être laissé sécher à l'air à températures inférieures à 15°C. Au-dessous de cette température le durcissement complet ne peut pas être atteint et, par conséquent, des anomalies dans tout le système de peinture peuvent apparaître. Le mélange avec le durcisseur 00451 est déconseillé en été car le pot life est réduit à quelques minutes.

Puisque la composition est exempte de chromates, il est conseillé de réaliser des formulations qui NE contiennent PAS les teintes de base 29011-29012-29026, car elles contiennent du chromate de plomb, ce qui entraînerait la perte des caractéristiques de non toxicité.

Les formulations pour les sous-couches colorées sont à chercher sous SOTTOTINTE-UNDERCOATS dans le LECHLER MAP®. Choisir la teinte désirée dans le nuancier dédié.

FICHE TECHNIQUE N° 0525-F

REV. 09/2018

Le contenu de cette fiche est le résultat d'essais réalisés scrupuleusement et de nos connaissances techniques les plus avancées. Les données de cette fiche ne sont publiées qu'à titre informatif et ne peuvent en aucun cas engager notre responsabilité quant à l'utilisation des produits décrits. Les conditions d'application sont hors de notre contrôle.