

ÉPOXY PRIMAIRE PHOSPHATE DE ZINC À 2 COMPOSANTS.

Époxy Primaire à deux composants, à durcissement polyamide à haut pouvoir garnissant avec pigment de phosphate de zinc.

Avantages

- Conçu comme primaire époxydique ou comme couche d'accrochage dans les revêtements de protection.
- Exempt de plomb et de chromate.
- Bonne adhérence sur l'acier et les revêtements époxy vieillis.
- Excellente résistance aux environnements salins, marins et chimiques.

Spécification

Couleur : Gris clair et couleur brique

Brillant : mat

Volume des solides : 60 % environ

DFT recommandé / couche : 35 - 50 microns

Capacité théorique de couverture :

16 m²/litre à 35 microns DFT

11,5 m²/litre à 50 microns DFT

Temps de séchage à 30°C Sec en surface : 1-2 heures

Séchage dur : 12 heures

Durcissement complet : 7 jours

Intervalle de recouvrement à 30°C :

Min. 12 heures

Max : une semaine, à condition que la surface soit sèche et exempte de toute contamination.

Il est d'autant plus efficace qu'il est recouvert dans les 24 heures.





FICHE TECHNIQUE

Mode d'emploi

- Les surfaces doivent être sèches, propres et exemptes de contaminants.
- Veiller à éliminer la saleté, la poussière, l'huile et tous les autres contaminants qui pourraient nuire à l'adhérence du produit.
- La surface doit être traitée à l'acide même si elle n'est plus brillante.

Conditions d'application

- La température du support doit être supérieure d'au moins 3°C au point de rosée, mais ne doit pas dépasser 50°C.
- L'humidité relative doit être inférieure à 85%.
- Une bonne ventilation est nécessaire dans les zones confinées afin d'assurer un durcissement correct.

Mélange

- L'apprêt époxydique au phosphate de zinc Eagle est fourni en deux paquets.

Mélanger la base et le durcisseur séparément. Si un affaissement est dans la base ou le durcisseur, détachez le matériau sédimenté à l'aide d'un agitateur manuel suivi d'un agitateur électrique.

(à un régime inférieur) pour obtenir un mélange homogène rapide.

- Mélanger progressivement le durcisseur à la base sous agitation continue selon le rapport de mélange. Une fois l'unité mélangée, elle doit être consommée dans les limites de la durée de vie en pot.

En cas de mélange partiel (ce qui doit être évité), fermer hermétiquement les couvercles des récipients afin de ne pas endommager le produit.

les couvercles des récipients afin d'éviter tout contact avec l'humidité atmosphérique.

- Le diluant doit être ajouté après avoir mélangé les composants et après le temps d'induction.

L'ajout d'une trop grande quantité de diluant

L'ajout d'une trop grande quantité de diluant entraînera une réduction de la résistance à l'affaissement.

Rapport de mélange : comme indiqué pour le poids des paquets.

Dilution : avec le diluant époxy Eagle 5 - 15 %.

Temps d'induction : 20 minutes





FICHE TECHNIQUE

Durée de vie en pot à 30°C : 4 heures

LES INFORMATIONS SUR LA SÉCURITÉ

Par mesure de sécurité générale, l'inhalation de vapeurs de solvant ou de brouillard de peinture et le contact de la peinture liquide avec la peau sont déconseillés.

Par mesure de sécurité générale, l'inhalation de vapeurs de solvant ou de brouillard de peinture et le contact de la peinture liquide avec la peau et les yeux sont déconseillés.

Une ventilation forcée doit être lors de l'application de peinture dans des espaces confinés ou de l'air stagnant. Même lorsque la ventilation est assurée, une protection respiratoire, cutanée et oculaire est toujours recommandée.

