

6125 EPO PRIMER PLUS

Primaire 2K époxy-polyamide moyen solide



Rév. 11/20

CARACTÉRISTIQUES PRINCIPALES:

- excellente adhérence sur acier, tôle galvanisée, aluminium et alliages légers
- pouvoir anticorrosif excellent (phosphates de zinc)
- tendu excellent
- aspect satiné très agréable
- faible absorption des laques de finition

SECTEURS D'UTILISATION:

apprêt anticorrosif pour application dans le secteur de l'Industrie Générale, en particulier comme première couche de cycles haut de gamme sur véhicules industriels, machines agricoles ou engins. Utilisation en milieux urbains et industriels.

COULEUR ET ASPECT:

GRIS CLAIR disponible en stock et couleurs selon nuancier de notre système colorimétrique PROMIX SYSTEM, en utilisant le convertisseur 6125.00

Aspect	Gloss
satiné	environ 30

DONNÉES TECHNIQUES:

(les données se réfèrent au produit mélangé avec le durcisseur 6505.97 à 20°C/60% H. R. et peuvent varier en fonction de la teinte réalisée)

Densité de masse	kg/l	1,450 ± 0,050
Contenu solide	% en volume	50 ± 2
Épaisseur du film sec (dft) conseillée	µm	50
Rendement théorique pour épaisseurs de 50 µm	m ² /kg m ² /l	6,9 10
Séchage à l'air	hors poussière sec au toucher sec en profondeur	environ 15 minutes environ 4 heures environ 24 heures
Recouvrement		minimum après 8 - 12 heures maximum dans 7 jours
Stabilité au stockage (lieu frais et sec)	mois	12
Pot life		8 heures
Résistance à la température	°C	100

CONDITIONS DE SURFACE ET TEMPÉRATURE RECOMMANDÉES

La surface doit être sèche et exempte de toute contamination.
Température ambiante: 5 ÷ 35°C
Humidité relative: 0 ÷ 80%
La température du support doit être au moins 3°C au-dessus du point de rosée.

6125 EPO PRIMER PLUS

Primaire 2K époxy-polyamide moyen solide

PRÉPARATION DU SUPPORT ET CYCLE DE PEINTURE:

acier nouveau:

- sablage jusqu'au degré Sa 2 1/2
- primaire 2K époxy-polyamide 6125 EPO PRIMER PLUS
- laques acryliques ligne ISOACRYL, polyuréthannes 2K ligne ISOPUR et époxy 2K ligne EPOLAC

acier peint:

- nettoyage mécanique jusqu'au degré St3 (élimination complète des couches non bien ancrées)
- lavage pour éliminer toute contamination
- primaire 2K époxy-polyamide 6125 EPO PRIMER PLUS
- laques acryliques ligne ISOACRYL, polyuréthannes 2K ligne ISOPUR et époxy 2K ligne EPOLAC

tôle galvanisée, aluminium et alliages légers :

- préparation mécanique avec scotch brite ou léger sablage
- dégraissage soigneux
- primaire 2K époxy-polyamide 6125 EPO PRIMER PLUS
- laques acryliques ligne ISOACRYL, polyuréthannes 2K ligne ISOPUR et époxy 2K ligne EPOLAC

INSTRUCTIONS D'EMPLOI:

- bien mélanger base et durcisseur selon les rapports sous-indiqués

Durcisseur	Rapport parties volume	Rapport poids
6505.97	2,9 : 1	100 : 20
6506.97 rapide	2,9 : 1	100 : 20

PULVÉRISATION CONVENTIONNELLE:

Diluant recommandé:	époxydique
Dilution:	5 ÷ 10%
Diamètre tuyère:	1,7 - 1,9 mm
Pression:	3 - 4 atm

PULVÉRISATION AIRLESS:

Diluant recommandé:	époxydique
Dilution:	0 ÷ 5%
Diamètre tuyère:	0,13 - 0,15 pouces

PINCEAU ET ROULEAU :

Diluant recommandé:	époxydique
Dilution:	0 ÷ 5%

NOTES:

-

Notes: les données mentionnées dans cette fiche technique ont été vérifiées par nos laboratoires; les informations sont basées sur nos connaissances actuelles et représentent objectivement les résultats qui peuvent être obtenus par l'application - par du personnel qualifié avec les compétences techniques appropriées - sur des surfaces appropriées et dans des conditions environnementales normales. Nous déclinons toute responsabilité pour les résultats obtenus si les spécifications techniques indiquées ne sont pas respectées. Notre centre d'études est cependant à la disposition des clients pour fournir toutes les informations nécessaires à la bonne utilisation du produit. Les meilleures caractéristiques de durcissement sont obtenues après 10 jours à 20 ° C. Il est recommandé à l'utilisateur final de vérifier avec ses propres méthodes la conformité de ce produit aux performances attendues. Cette version de la fiche technique annule et remplace toutes les versions précédentes.