

Technical data sheet

► EPOX

5204-4678

null

couleurs

null



NATURE ET SECTEUR D'UTILISATION

Primaire à base de résine époxy qui contient du phosphate de zinc et des inhibiteurs de corrosion spéciaux, utilisé comme couche de fond à haut pouvoir antirouille pour le fer et comme primaire à haute adhérence sur alliages légers et tôles galvanisées. Est caractérisé par une haute verticalité et une basse absorption par rapport aux laques de finition, et en "cycle mouillé sur mouillé". Peut être recouvert avec des laques époxy, polyuréthane, polyacrylique, nitro et glycéro.



air-spray

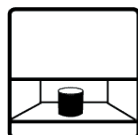


pinceau



rouleau


 usage
intérieur/extér

 dilution au
solvant

 conservation
24mois


15,6 mc/l



11,4 mc/kg



séchage 12h

Préparation du produit

Rapport de catalyse

parts	en poids	en volume	durcisseur
100	20	35	9926/4000
100	15	25	9926/7779

Dilution

Valeurs sur le produit de base:

- 10-20% avec du 9043/0000 "diluant pour époxy"
- 10-20% avec du 9095/0000 "diluant nitro"

Pot life

Dans les 8 heures à 20°C.

Caractéristiques techniques

Caractéristiques physiques

	tel que	catalysé	tolérance	U.M.	méthode	version
Densité	1,540	1,380	± 0,05	kg/l	ME014	7
Visc.Ford 8/20°C *	thixo			secondes	ME016	5
Sec en poids	69,5%	67,3%	± 2	kg/kg	ME015	6
Sec en volume	30,7%	35,3%	± 1	l/kg	ME015	6
Sec par volume	47,2%	48,5%	± 2	l/l	ME015	6
Point éclair	< 21°C			°C	ME012	2

Δ: 9926/7779

Point éclair mesuré selon la méthode d'Abel Pensky à coupelle fermée.

Rendement theorique

microns secs	valeurs	U.M.
30 µm	11,8	m²/kg
30 µm	16,2	m²/l
80 µm	6,1	m²/l

Methode Alcea: ME082(Édition: 2)

Séchage

	temps
Hors poussière *	30 minutes
Sec au toucher	2 heures
En profondeur	12 heures
Four à 50-60°C	1 heure

Methode Alcea: ME081(Édition: 2)

EPAISSEUR CONSEILLEE (DFT): 80 - 100 µm pour garantir la résistance à la corrosion.

Epaisseur sèche

Caractéristiques du film sec

Brouillard salin (Méthode ASTM B 117 - UNI ISO 9227): 500 heures avec DFT 80 - 100 µm sur support sablé Sa 2½

Methode Alcea: ME076(Édition: 5)

Caractéristiques mécaniques

	valeurs	méthode	édition
Emboutissage Erichsen	9,8 mm	ME033	4
Pliage 4 mm	ok	ME037	3
Quadrillage	GT0	ME039	5
Brillance 60° *	5-10	ME060	2

(0 = aucun décollement; 5 = décollement total)

Type et préparation du support

Supports ferreux bien dégraissés.
Alliages légers: aluminium, tôles galvanisée.
Tôles sablées et fonte.

Dégraissage au solvant ou dégraissant alcalin, phosphatation, sablage; pour la peinture d'alliages légers utiliser des dégraissant ou dérochants conseillés par le fabricant.

Modalité d'application

Appliquer à température ambiante supérieure à 15°C et une humidité relative inférieure à 65-70%.

- Pistolet à godet, air mixte, airless (catalysé avec 9926/0000), électrostatique.
- Pinceau (catalysé avec 9926/0000)
- Rouleau (catalysé avec 9926/0000)

ATTENTION:

Le primaire 5204/4678 peut être catalysé uniquement avec les durcisseurs indiqués dans le présente fiche technique.

Traitements ultérieurs

Appliquer la finition dans les 24 heures suivant l'application du primaire. Au-delà, il est nécessaire de poncer le primaire.

Il est possible d'appliquer en "mouillé/mouillé" avec une finition PUR.

Conservation et stockage

Attention : le produit doit être stocké dans son emballage d'origine, à l'abri des sources de chaleur, à des températures comprises entre + 5°C et max. + 35°C . Le produit conservé dans ces conditions a une stabilité de 24 mois à compter de la date de production.

NOTE

* Les valeurs avec une astérisque sont mesurées à chaque contrôle de batch. Les indications de la présente brochure sont le fruit de nombreuses expériences et doivent être considérées comme étant d'excellents indices d'orientation. Toutefois, les modes d'applications et les systèmes de travail étant fort variés, nous ne saurions en garantir le succès dans tous les cas. La présente fiche technique est une traduction de la version italienne, qui reste la seule valide en quelconque cas. La présente version