

APPRET EPOXY 31 BEIGE

AFNOR T36005 - Famille 1 - Classe 6b

Primaire anticorrosion époxydique deux composants réticulé par un durcisseur polyamide**DOMAINE D'UTILISATION**

Tout ouvrage métallique nécessitant une haute protection anticorrosion, particulièrement adapté à la mise en peinture des équipements de véhicules industriels (bennes, nacelles, remorques...)

PROPRIETES

Excellente protection contre la corrosion

Très bonne adhérence et très bonne résistance au choc sur métaux ferreux

Séchage, durcissement rapides

APPLICATION

Conditions : Température entre 10 et 35 °C

: Humidité relative inférieure à 65 %.

Matériel : Pistolet pneumatique, airless, airmix, électrostatique (nous consulter)

Support : Métaux ferreux soigneusement dégraissés, phosphatés ou sablés

: Métaux non ferreux dégraissés (un test d'adhérence préalable est toujours préférable)

CARACTERISTIQUES

COULEUR	CATALYSE - EN VOLUME			
Beige	Version	Produit (L)	Durcisseur (L) époxy 631	Diluant époxy (L)
ASPECT				
Satiné mat	Standard	3	1	0 à 0,5
DENSITE	POT LIFE			
1,98 (± 0,03)	8 heures			
EXTRAIT SEC	RENDEMENT THEORIQUE			
En poids : 59 % (± 2 %)	2,5 à 5 m ² au kilo			
VISCOSITE DU PRODUIT	SECHAGE (20 °C - 65 % Humidité Relative)			
1'00" ± 10" Coupe AFNOR N° 4	Hors Poussière : 1h-1h30 - Sec : 3 h - Dur : 15 à 20 h			
VISCOSITE D'APPLICATION	Désolvatation suivie de 30' à 60 °C			
30" ± 5" Coupe AFNOR N° 4 (pistolet pneumatique)				
EPAISSEUR SECHE RECOMMANDEE				
50 à 100 microns				

RECOUVRABILITE (à 20 °C - 65 % HR sur film de 50 microns secs) :

Recouvrement par toutes peintures époxydiques, polyuréthanes, alkydes courtes et moyennes en huile. Délai minimum de recouvrement : 1 heure ou 1/2 heure suivi d'un étuvage du système complet

HYGIENE ET SECURITE

COV : 570 g/l sur le produit forme de livraison

Consulter la fiche de données de sécurité

REMARQUES

La vitesse de durcissement et le durcissement à cœur, ainsi que les propriétés du film sont perturbées à basse température