

APPRET EPOXY 507

AFNOR T36005 - Famille 1 - Classe 6b

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

Carrosserie industrielle

PROPRIETES

Très bonne protection contre la corrosion
 Bonne adhérence sur métaux ferreux et non ferreux
 Séchage et prise de dureté rapides
 Très bonne résistance chimique
 Recouvrable très rapidement

APPLICATION**Conditions** : Température entre 10 et 35 °C

: Humidité relative inférieure à 65 %.

Matériel : Pistolet pneumatique, airless, airmix, électrostatique**Support** : Métal ferreux soigneusement dégraissé ou ayant subi un traitement de surface chimique ou un sablage / grenailage (DS 2 sur support préalablement dégraissé).

: Métaux non ferreux soigneusement dégraissés ou traités chimiquement (un test d'adhérence préalable est toujours préférable).

CARACTERISTIQUES

COULEUR	CATALYSE - EN VOLUME			
Gris	Version	Produit	Durcisseur 607	Diluants époxy
ASPECT		(L)	époxy (L)	(L)
Satiné	Standard	5	1	0,5 à 1
DENSITE	POT LIFE			
1,61 (± 0,03)	8 heures			
EXTRAIT SEC	RENDEMENT THEORIQUE			
En poids : 73 % (± 2 %)	4,5 à 7 m au kilo			
VISCOSITE DU PRODUIT	SECHAGE (20 °C - 65 % Humidité Relative)			
1'05" CA 4	Hors Poussière : 1 heure - Sec : 3 heures - Dur : 24 h			
VISCOSITE D'APPLICATION	Désolvation suivie de 30' à 60 °C			
30" ± 5" Coupe AFNOR N 4 (pistolet pneumatique)				
EPAISSEUR SECHE RECOMMANDEE				
50 à 80 microns				

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

Recouvrement par toutes peintures époxydiques ou polyuréthanes

Délai minimum de recouvrement : 30 minutes

Délai maximum de recouvrement : 6 mois

HYGIENE ET SECURITE

COV : 490 g/l sur le produit prêt à l'emploi.

Conforme à la directive 2004/42/CE

Produit catégorie C (carrosserie) - limite COV : 540 g/l

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