

**APPRET EPOXY PU TL**

AFNOR T36005 - Famille 1 - Classe 6a 6b

**Primaire anticorrosion époxy polyuréthane deux composants réticulé par un durcisseur isocyanate****DOMAINE D'UTILISATION**

Tout ouvrage métallique nécessitant une protection anticorrosion de qualité.

**PROPRIETES**

Très bonne adhérence sur métaux ferreux.

Résistance chimique.

Très garnissant (permet de déposer jusqu'à 100µm secs à la couche)

**APPLICATION****Conditions** : Température entre 10 et 35 C  
: Humidité relative inférieure à 65 %**Matériel** : Pistolet pneumatique, airless.**Support** : Métaux ferreux phosphatés, sablés ou grenillés (DS 2 1/2) préalablement dégraissés.**CARACTERISTIQUES**

COULEUR	CATALYSE - EN PART			
Toutes couleurs	Versions	Produit	Durcisseur (PUA)	Diluants PUA
ASPECT	Standard	4	1 (standard)	0-15 %
Satiné	Thixo	8	1 (THIX)	0-15 %
DENSITE	H.E.S.	6	1 (HES 500)	0-15 %
1,52 à 1,60 (± 0,03) selon les teintes	POT LIFE			
EXTRAIT SEC	1 heure 30'			
En poids : 69 à 74 % (± 2 %) selon les teintes	RENDEMENT THEORIQUE			
VISCOSITE DU PRODUIT	4,5 à 7,5 m au kilo			
2'30" ± 15" Coupe AFNOR N 4	SECHAGE (20 C - 65 % Humidité Relative)			
VISCOSITE D'APPLICATION	Hors Poussière : 3 h - Sec : 7 - 8 h - Dur : 48 heures			
40" ± 5" Coupe AFNOR N 4 (pistolet pneumatique)	Désolvatation suivie de 45' à 60 C			
EPAISSEUR SECHE RECOMMANDEE				
50 à 90 microns				

**RECOUVRABILITE (à 20 C - 65 % HR sur film de 40 microns secs) :**

Recouvrement par peintures époxydiques, polyuréthanes

Délai minimum de recouvrement : 5 à 6 heures

Délai maximum de recouvrement : 6 mois

**HYGIENE ET SECURITE**

COV : 490 g/l sur le produit prêt à l'emploi (catalyse version HES)

Produit catégorie J - limite COV 2010 : 500 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