

APPRET W91

AFNOR T36005 - Famille 1 - Classe 7c

Primaire réactif d'accrochage monocomposant à base de liant vinylique modifié époxy et de pigment anticorrosion**DOMAINE D'UTILISATION**

Industrie générale. Carrosserie industrielle.

PROPRIETES

Soudable

Très bon accrochage sur métaux ferreux et non ferreux

Assure une protection antirouille temporaire (épaisseur 20 microns minimum), doit être recouvert d'une finition pour assurer une protection prolongée

Grande rapidité de séchage

La dureté et l'accrochage maximum ne s'obtiennent qu'après 3 ou 4 jours de séchage

APPLICATION**Matériel** : Pistolet pneumatique, HVLP, airmix**Support** : Métaux ferreux et métaux non ferreux soigneusement dégraissés**Conditions** : Température > à 15°C - Humidité relative < à 70 %

: Nous consulter si ces conditions ne peuvent être respectées

CARACTERISTIQUES

COULEUR	DILUTION - EN PART		
Gris clair	Version	Produit (kg)	Diluant (L)
Autres couleurs nous consulter			M91
ASPECT	Standard	100	0 à 50 parts
Mat	POT LIFE		
DENSITE	-		
1,05 (± 0,03)	RENDEMENT THEORIQUE		
EXTRAIT SEC	6 à 12 m ² au kilo		
En poids : 38 % (± 2 %)	SECHAGE (20°C - 65 % Humidité Relative)		
VISCOSITE DU PRODUIT	Hors Poussière : 5' - Sec : 30'		
1'30" ± 15" Coupe AFNOR N°4	Désolvatation suivie de 30' à 60°C		
VISCOSITE D'APPLICATION			
25" ± 5" Coupe AFNOR N°4 (pistolet pneumatique)			
EPAISSEUR SECHE RECOMMANDEE			
15 à 30 microns			

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

Par tous types de finition après 1 heure de séchage

CAOUTCHOUC CHLORE ET EPOXY DECONSEILLES

HYGIENE ET SECURITE

COV : 700 g/l sur le produit prêt à l'emploi

Produit catégorie C (Carrosserie) - limite COV : 780 g/l

Consulter la fiche de données de sécurité

REMARQUES

Soudabilité : L'apprêt W91 n'a pas d'influence sur les qualités mécaniques des soudures (manuelle, semi-automatique, ou automatique). Les dégagements gazeux produits lors du soudage ou de l'oxycoupage ne sont pas toxiques au regard des normes en vigueur.