

# PRIMODUX H

Epoxy séchage rapide



## DEFINITION

Peinture primaire et intermédiaire époxy, bi-composante, de forte réactivité même à basse température (-5°C).

## DESTINATION

Particulièrement adaptée :  
- Pour les travaux en atelier.  
- Comme couche de protection longue durée de l'acier décapé.

## PROPRIETES

- Recouvrable rapidement par elle-même ou par une peinture de finition époxy ou polyuréthane.  
- Permet le retournement rapide des pièces.  
- Applicable de 60 à 190 µm secs.  
- Fait parti de la famille "primaire epoxy deux-composants" pour les systèmes intumescents selon l'ETAG 018 (1).

Nota : les propriétés du revêtement, hormis son aspect, ne sont pas affectées par une exposition au rayonnement actinique.

(1) Compatible avec les peintures intumescentes et flocages selon les recommandations du fournisseur et les restrictions du Procès-Verbal associé.

## AGREMENTS

ACQPA : Marque ACQPA 24312  
Entre dans la composition des systèmes certifiés suivants :  
C3ANV 1420, C3ANV 1490, C4ANV691, C3ZNV1134, C4ZNV1135 et Im2ANI950.

EDF : Entre dans la composition des systèmes inscrit au FNP (Fichier National des Peintures) sous les numéros 1054, 1064 et 1068.

## CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

|                              |  |
|------------------------------|--|
| Aspect du film sec           | : Satiné   |
| Teintes                      | : Beige, Rouge-Brun, Gris, autres nous consulter |
| Nombre de composants         | : 2  |
| Rapport de mélange en poids  | : 76/24  |
| Rapport de mélange en volume | : 76/24  |
| Masse volumique              | : 1,40 +/- 0,05 g/cm <sup>3</sup>                |
| Extrait sec en volume        | : 57,0 +/- 3%                                    |
| Extrait sec en poids         | : 73,0 +/- 2%                                    |
| Epaisseur recommandée        | : 90 µm  |
| Film humide                  | : 160 µm   |
| Rendement théorique          | : 6,3 m <sup>2</sup> /l pour 90 µm secs          |



## PRIMODUX H

Epoxy séchage rapide

### MISE EN OEUVRE

#### PRÉPARATION DE SURFACE

Acier brut

Décapage à l'abrasif au degré Sa 2 ½ selon ISO 8501-1 : 2007.

Profil de rugosité : Moyen G selon ISO 8503-2 (Ra 10-12,5 µm).

Métallisation

Celle-ci sera conforme à la norme NF EN 22 063 : brossage, dégraissage, dépolissage si nécessaire.

#### APPLICATION

Mélange : Le produit est livré en kits pré-dosés. Verser la partie durcisseur dans le bidon de base et malaxer en prenant soin de ne pas incorporer d'air. La température conseillée du mélange doit être au minimum de 10°C, sinon il peut être nécessaire d'ajouter du diluant pour obtenir la viscosité d'application. Attention, un excès de diluant peut entraîner un phénomène de coulure.

Temps de mûrissement : N/A

Durée de vie en pot du mélange :

| Température | Durée    |
|-------------|----------|
| 10°C        | 8 heures |
| 20°C        | 6 heures |
| 30°C        | 4 heures |

Température support : Comprise entre 0°C et +40°C et au moins de 3°C au dessus du point de rosée pour éviter tout risque de condensation.

Conditions atmosphériques : La température devra être comprise entre -5°C et 40°C  
L'hygrométrie devra être comprise entre 0% et 85%

Arrêt technique : Ne pas laisser le matériel de pulvérisation en charge un temps supérieur à la durée de vie en pot. Rincer le matériel avec le diluant 67-232 v02 puis nettoyer soigneusement au solvant de nettoyage. Le bidon contenant le mélange préparé et non utilisé ne doit pas être fermé hermétiquement. En cas d'arrêt prolongé, il est préférable de préparer un nouveau kit.

#### PISTOLET AIRLESS

Diluant : 67-232 v02

Dilution : 0 à 10 %

Buse : 0.015-0.017

Pression à la buse : 150-200 bars

#### PISTOLET PNEUMATIQUE

Non conseillé.

#### BROSSE

Diluant : 67-232 v02

Dilution : 5 à 10 %

Epaisseurs réalisables en 2 passages

#### ROULEAU

Diluant : 67-232 v02

Dilution : 5 à 10 %

Epaisseurs réalisables en 2 passages

**SOLVANT DE NETTOYAGE :** 67-232 v02



## PRIMODUX H

Epoxy séchage rapide

### DURCISSEMENT

| Température | Temps de séchage |            | Intervalles de recouvrement |               |
|-------------|------------------|------------|-----------------------------|---------------|
|             | Sec au toucher   | Sec dur    | Minimum                     | Maximum       |
| 10°C        | 1 heure 15       | 3 heures   | 1 heure 15                  | Non critique. |
| 20°C        | 0 heure 40       | 2 heures   | 0 heure 40                  | Non critique. |
| 30°C        | 0 heure 20       | 1 heure 30 | 0 heure 20                  | Non critique. |

### COMPATIBILITE

Couche(s) précédente(s) EPODUX ZINC 62-208,...

Couche(s) suivante(s) Lui-même, EPODUX HV PC, POLYSTRIA v01, FERROTHANE, EPODUX IM 209, EPODUX ARF...

### SPÉCIFICATIONS RÉGLEMENTAIRES

Classement AFNOR Classement AFNOR NFT 36005 Famille I Classe 6b/7a1

COV (Directive Valeur limite UE pour ce produit (cat. A/j) : 500 g/l (2010)

2004/42/CE) Ce produit contient au maximum 445 g/l de COV

### HYGIENE ET SECURITE

Point d'éclair BASE : Inférieur ou égal à 21°C  
DURCISSEUR : Compris entre 23°C et 55°C

Transport et étiquetage Se rapprocher de la fiche de données de sécurité établie selon les Directives Européennes en vigueur

Conservation 3 ans en emballage d'origine plein et fermé. Stocker dans un endroit frais, aéré et à l'abri des intempéries.

Précautions d'utilisation Consulter la fiche de données de sécurité en vigueur.

### CONDITIONNEMENT

| KIT  | BASE    | DURCISSEUR |
|------|---------|------------|
| 15 l | 11.40 l | 3.60 l     |
| 4 l  | 3.04 l  | 0.96 l     |