

Fiche technique

# APPRÊT ÉPOXY

Apprêt époxy anti-corrosion

## PROPRIÉTÉS

- Conçu et dédié à la finition des voitures classiques
- Teneur élevée en solides
- Convient pour une application en couches épaisses
- Convient pour une application sur des substrats très grossiers, par exemple l'acier sablé à l'abrasif
- Excellente adhérence sur les substrats métalliques prétraités de manière appropriée
- Offre une très bonne protection anticorrosion et une très bonne résistance chimique



## PRODUITS CONNEXES

DURCISSEUR D'APPRÊT ÉPOXY

Durcisseur pour l'apprêt époxy

DILUANT ÉPOXY

Diluant époxy

## DESCRIPTION


Un apprêt VHS de dernière génération à base de résine époxy de haute qualité avec inhibiteurs de corrosion. Le produit offre une barrière anticorrosion et une protection (contre la résine époxy et les inhibiteurs, respectivement) essentielle pour la finition des voitures classiques. Une composition spécialement sélectionnée de résines époxy et de charges minérales broyées à billes permet d'obtenir une surface très lisse en beige crème avec une brillance tamisée pour améliorer l'identification des endroits qui nécessitent une sculpture.

L'EPOXY PRIMER garantit une protection correcte des substrats laissés très poreux par ponçage ou nettoyage à haute pression, avec une texture résultant en différentes couches de construction, là où une formule barrière pourrait ne pas suffire.

SUBSTRATS	
Acier	<p><b>SABLAGE ABRASIF</b> Nettoyez l'acier à Sa 21/2. La surface doit être sèche et exempte d'huiles, de graisse, de poussière, d'anciens revêtements lâches, de calamine, de rouille et de corps étrangers. La surface doit présenter un brillant métallique nu. En suivant cette méthode de nettoyage, utilisez une meuleuse rotative ou excentrique avec du papier grain P80 - P120. Soufflez toute la poussière de la surface en acier propre et dégraissez deux fois avec le DISSOLVANT DE SILICONE et soufflez à nouveau toute la poussière.</p> <p><b>NETTOYAGE PUISSANT</b> Utilisez une meuleuse rotative ou excentrique avec du papier grain P80 - P120. Soufflez toute la poussière de la surface en acier propre et dégraissez deux fois avec le DISSOLVANT DE SILICONE et soufflez à nouveau toute la poussière.</p> <p><b>NETTOYAGE DES REVÊTEMENTS À L'EAU À HAUTE PRESSION</b> Après ce prétraitement, le substrat doit être complètement sec, exempt d'huile, de graisse, d'anciens revêtements lâches, de tartre, de rouille et de corps étrangers. Après le nettoyage à l'eau à haute pression, utilisez une meuleuse rotative ou excentrique avec du papier grain P80 - P120. Soufflez toute la poussière de la surface en acier propre et dégraissez deux fois avec le DISSOLVANT DE SILICONE et soufflez à nouveau toute la poussière.</p>
Pièces revêtues d'un revêtement E	Vérifiez que la couche e est présente sur le substrat en effectuant un test d'effet solvant. Dégraisser deux fois avec le DISSOLVANT DE SILICONE.
APPRÊT CARROSSERIE	DE L'APPRÊT DE CARROSSERIE durci (72h à 20°C après l'application de la dernière couche) doit être dégraissé deux fois avec le SILICONE REMOVER.
Aluminium – nouvelles pièces et habillage de carrosserie	Dégraisser avec le DISSOLVANT DE SILICONE et mat avec un chiffon abrasif rouge. Soufflez toute la poussière et dégraissez à nouveau.
Aluminium – pièces de carrosserie pour la finition	<p><b>NETTOYAGE PUISSANT</b> Utilisez une meuleuse rotative ou excentrique avec le grain de papier suivant :- rugueux : P80 - P180 - finition : P220 - P240 Soufflez toute la poussière de la surface en aluminium propre et dégraissez deux fois avec le DISSOLVANT DE SILICONE et soufflez à nouveau toute la poussière.</p> <p><b>NETTOYAGE DES REVÊTEMENTS À L'EAU À HAUTE PRESSION</b> Le substrat doit être complètement sec, exempt d'huile, de graisse, de vieux revêtements lâches, de calamine, de rouille et de corps étrangers. En suivant cette méthode de nettoyage, utilisez une meuleuse excentrique avec du papier grain P220 - P240 ou un chiffon abrasif rouge. Soufflez toute la poussière de la surface en aluminium propre et dégraissez deux fois avec le DISSOLVANT DE SILICONE et soufflez à nouveau toute la poussière.</p>

Tous les mastics en polyester NfCC	Terminer par ponçage à sec avec du papier grain P220 - P320. Ensuite, soufflez toute la poussière, dégraissez avec le DISSOLVANT DE SILICONE et soufflez à nouveau toute la poussière.
Vieux stratifiés en polyester	Vérifiez que la surface est exempte de fissures. Poncez avec du papier P180 P240 ÷ , dégraissez avec le DISSOLVANT DE SILICONE et soufflez à nouveau toute la poussière.
Revêtements existants	Terminer par ponçage à sec avec du papier grain P220 - P320.

**RAPPORT DE MÉLANGE**

		Rapport de volume	Rapport de poids [g]
		APPRÊT ÉPOXY DURCISSEUR DILUANT ÉPOXY	3 1 20%


Appliquez le diluant au rapport calculé pour le composant A (l'EPOXY PRIMER).

Il est très important de doser précisément chaque composant pour obtenir un apprêt avec des paramètres de performance appropriés.



Il est recommandé de mélanger l'apprêt avec le durcisseur, puis d'ajouter le diluant et de mélanger à nouveau les trois composants.








Une fois le dosage terminé, scellez hermétiquement les récipients de remplissage, de durcisseur et de diluant époxy.

**VISCOSITÉ DE PULVÉRISATION**

	DIN 4/20°C	28 à 33 s
---	------------	-----------

**APPLICATION**

	Buse	1,8 millimètre
	Suivez les directives du fabricant de l'outil.	Pression d'entrée de l'outil de pulvérisation
	Nombre de couches	2 - 3
	Méthode d'application monocouche	Surfaces extérieures : appliquer partiellement (80÷à 90% de la couche complète). Vers l'intérieur et les endroits confinés : appliquer en couche complète.
	Épaisseur d'une seule couche sèche	40 à 60 µm

	Rendement du mélange prêt à l'emploi (RFU) pour une épaisseur de film sec de 80 µm	env. 8,0 m <sup>2</sup> /l	
	Durée de vie du mélange à 20°C	2 h	
	Temps d'évaporation entre les couches à 20°C	15 à 20 min	
	L'utilisation d'EPI adéquat est recommandée !		
<b>TEMPS DE DURCISSEMENT</b>			
	Temps de ponçage pour 130 µm d'épaisseur de film sec	20°C	60°C
		24 h	45 min+ 3 h/20°C
Le temps de durcissement est spécifié pour la température de la pièce et non pour la température de l'air !			
<b>SÉCHAGE IR</b>			
	15 à 25 min		
Une lampe IR à ondes courtes est recommandée. Suivez les recommandations du fabricant de l'équipement ! Démarrez le chauffage IR après au moins 25 minutes après l'application de la dernière couche.			
<b>SABLAGE</b>			
	Ponçage à sec	Avant l'application de mastics :	Chiffon abrasif Claret
		Avant l'application de l'apprêt/mastic acrylique :	P240 à P320
<b>TENEUR EN COV</b>			
Limite de COV II/B/C* COV réels	540 g/l 360 g/l		
* Pour un mélange prêt à l'emploi (RFU) selon la directive européenne 2004/42/CE.			

## CONDITIONS D'APPLICATION

Il est recommandé d'appliquer le mastic à plus de 15°C et à une humidité de 80 %.  
La température du support lors de l'application de l'EPOXY PRIMER doit être supérieure d'au moins 3 °C au point de rosée.

<b>COULEUR</b>	
Beige.	
<b>NETTOYAGE DE L'ÉQUIPEMENT</b>	
DILUANT ÉPOXY. Solvant NC.	
<b>CONDITIONS DE STOCKAGE</b>	
Conserver dans une pièce sèche et fraîche, à l'écart des sources de feu et de chaleur. Évitez l'exposition directe au soleil.	
<b>DURÉE</b>	
APPRÊT ÉPOXY	24 mois/20°C
DURCISSEUR D'APPRÊT ÉPOXY	24 mois/20°C
DILUANT ÉPOXY	24 mois/20°C
<b>SÉCURITÉ</b>	
Voir la fiche de données de sécurité.	
<b>AUTRES INFORMATIONS</b>	
<p>L'efficacité de nos systèmes est le résultat de recherches en laboratoire et de nombreuses années d'expérience. Les données contenues ici correspondent aux connaissances actuelles sur nos produits et leur potentiel d'application.</p> <p>Nous garantissons une qualité élevée, à condition que l'utilisateur suive les instructions et que le travail soit effectué conformément à la qualité de l'exécution. Il est nécessaire d'effectuer une application test du produit en raison de son potentiel de réactions variables avec différents matériaux.</p> <p>Nous ne pouvons être tenus responsables des défauts lorsque les résultats finaux ont été affectés par des facteurs indépendants de notre volonté.</p> <p>Cette TDS remplace toutes ses éditions précédentes.</p> <p>Numéro d'enregistrement : 000024104.</p>	



La RFU	ÉPOXY AMORCE	DURCISSEUR D'APPRÊT ÉPOXY	DILUANT ÉPOXY
0,10 L	106 grammes	21 grammes	11 grammes
0,15 L	159 grammes	32 grammes	17 grammes
0,20 L	211 grammes	42 grammes	22 grammes
0,25 L	264 grammes	53 grammes	28 grammes
0,30 L	317 grammes	63 grammes	33 grammes
0,40 L	423 grammes	84 grammes	44 grammes
0,50 L	529 grammes	106 grammes	56 grammes
0,75 L	793 grammes	159 grammes	83 grammes
1.00 L	1057 gramme	211 grammes	111 grammes



# APPRÊT ÉPOXY

Fiche technique  
05/04/2023

2,00 L	2114 grammes	422 grammes	222 grammes
--------	--------------	-------------	-------------