PRIMAIRE MULTI USAGE 804

TITAN

Code Produit: 804

Description

Primaire monocomposant avec une excellente adhérence sur acier et métaux légers. Remarquable par son séchage rapide et recouvrement facile.

Domaines d'Application

Indiqué comme primaire d'usage général dans des environnements soumis à des agressions chimiques modérées. Sur des surfaces en fer, acier, fer galvanisé, zinc ou aluminium, quand on a besoin d'un délai de recouvrement spécialement court. Pour des structures métalliques,machines, tuyaux, surface extérieure de réservoirs, éléments de ferronnerie, etc.

Données Techniques

Type de Produit	Vinylique
Finition	Mate
Couleur (UNE EN ISO 11664-4)	Blanc et gris
Densité (UNE EN ISO 2811-1)	1,37 - 1,45 Kg/l
Rendement	8 - 12 m2/l (30 - 35 microns secs)
Séchage à 23ºC 60 % HR (UNE 48301)	30 - 60 minutes
Recouvrable à 23ºC 60% HR (UNE 48283)	2 heures. Pour produits bicomposants: 24 heures
Méthodes d'Application	Brosse, pistolet et airless
Dilution	Brosse: 5%, Pistolet: 10 - 15%, Airless: 0 - 5% (ces indications sont seulement pour orientation)
Diamètre Buse	Pistolet: 1,5 mm / Airless: 0,018"
Pression Buse	Pistolet: 3 - 4 bar / Airless: 150 bar (indications pour orientation)
Diluant	Diluant 872 ou 878 (selon température ambiante)
Nettoyage des Outils	Diluant 872 ou 878 (selon température ambiante)
Épaisseur Recommandée (UNE EN ISO 2808)	Métaux non ferreux: 30 - 35 microns secs (1 couche). Métaux ferreux: 70 - 80 microns secs (2 couches)
Température d'Application, HR<80%	+10ºC - +30ºC
Point d'Éclair (UNE EN ISO 3679)	27ºC
Volume Solides (UNE EN ISO 3233-3)	42 - 46 %
COV (UNE EN ISO 11890-2)	2.004/42IIA (i) (600/500) Max. COV 500 g/l
Conditionnement	4 l et 10 l

Des variations de température, d’humidité, d´épaisseur, de teinture ou du type de surface, etc. peuvent entraîner des modifications du séchage, du rendement ou des autres propriétés.

Mode d'emploi

RECOMMANDATIONS GÉNÉRALES:
Bien remuer le produit avant et pendant l'application. Les surfaces à peindre doivent être propres, sèches et consistantes.

SURFACES NON PRÉPARÉES:
Acier : Dérouiller par décapage abrasif jusqu'au degré Sa 2 ½ de la norme ISO 8501-1 ou par nettoyage manuel ou mécanique jusqu'au degré ST3 de cette même norme. Dégraisser et éliminer la poussière et les restes de rouille. Appliquer le nombre nécessaire de couches de primaire jusqu'à obtenir l'épaisseur recommandée. Pour terminer, appliquer les couches de finition selon spécifications.
Acier galvanisé ou métaux non ferreux: Nettoyer, dégraisser et appliquer 1 couche du primaire. Dans quelques types de surfaces galvanisées, il sera nécessaire d'ouvrir des pores.
Des autres surfaces: Veuillez consulter votre fournisseur.

ENTRETIEN DE SURFACES RECOUVERTES EN MAUVAIS ÉTAT:
S'il s'agit de systèmes mal adhérés ou avec de la rouille, éliminez-les moyennant décapage abrasif jusqu'au degré Sa 2 ½ de la norme ISO 8501-2 ou par nettoyage manuel ou mécanique jusqu'au degré ST3 de cette même norme. Retoucher avec le primaire, préférablement à la brosse.
Appliquer une couche générale de primaire. De suite, appliquer les couches de finition selon spécifications.

Sécurité

Lire toujours l'étiquette de l'emballage avant d'utiliser le produit. Pour plus d'information, consulter la Fiche de Sécurité.
Stocker dans des récipients bien fermés, à l'abri des sources de chaleur et des températures sous 0ºC. Conservation: 36 mois dans l'emballage d'origine non ouvert.
Gestion des déchets: Respecter les réglementations légales locales. Aider à protéger l'environnement. Ne pas jeter les résidus à l'égout, éliminer les déchets et leurs récipients dans un centre de collecte des déchets dangereux. Calculer la quantité de produit nécessaire pour éviter le gaspillage et les coûts supplémentaires. Conserver le produit restant bien stocké pour une nouvelle utilisation.

Date d'édition: 2016-12
Toutes les fiches techniques deviennent automatiquement annulées par une autre de date postérieure ou cinq ans après la date d'édition. Nous garantissons la qualité de nos produits. Cependant nous refusons toute responsabilité par des facteurs en dehors des produits ou en cas des usages ou méthodes d'application non appropriés. Si vous avez des doutes, prière de contacter notre service technique avant l'application des produits.

Akzo Nobel Coatings, S.L.U – Carrer Feixa Llarga, 14-20 - Pol. Ind. Zona Franca 08040 Barcelona (España)
Teléfono 934 842 500
Ins. Reg. Mer. de Barcelona T. 47631, F- 95, H. nº B-45052, Inscrip. 210
N.I.F. B-08218158