

SHOP PRIMER 865



Code Produit: 865

Description

Primaire à deux composants phosphatant et passivant pour la protection temporelle de l'acier. Il contient des pigments antioxydants non polluants. Il est ignifuge et permet l'oxycoupage et le brasage.

Sur aciers décapés à la grenaille Sa 2,5 (ou Sa 3) il atteint une protection supérieure aux six mois dans des ambiances maritimes.

Domaines d'Application

Pre-traitement du acier décapé. Base pour finitions alkydes, caoutchouc, époxydes, polyuréthanes, etc. sur acier, aluminium, et sur différents alliages non ferriques. (Consulter).

Données Techniques

| | |
|--|--|
| Type de Produit | Vinylique phénolique |
| Finition | Mate |
| Couleur (UNE EN ISO 11664-4) | Rouge oxyde fer |
| Densité (UNE EN ISO 2811-1) | 1,07 - 1,11 Kg/L , selon la couleur |
| Rendement (UNE 48282) | 11 - 14,5 m ² /L |
| Séchage à 23°C 60 % HR (UNE 48301) | 10 - 15 minutes |
| Recouvrable à 23°C 60% HR (UNE 48283) | Minimum : 2 heures Maximum : Pas de maximum |
| Méthodes d'Application | Brosse et rouleau (Seulement pour des retouches), P. Aérographique, Airless(Des indications qui se rapportent à l'application en Airless, sont seulement pour orientation) |
| Dilution | P. Aérographique: 20-25%, Airless: 10-15% |
| Diamètre Buse | P. Aérographique: 1,7 mm, Airless: 0,015[]-0,018[] |
| Pression Buse | P. Aérographique: 3-4 bar, Airless: 75 bar |
| Diluant | Diluant Nr. 876 |
| Nettoyage des Outils | Diluant Nr. 876 |
| Épaisseur Recommandée (UNE EN ISO 2808) | Maximum : 15 microns secs |
| Point d'Éclair (UNE EN ISO 3679) | Base: 15 °C / Endurecedor: 14 °C |
| Volume Solides (UNE EN ISO 3233-3) | 30 - 32 % |
| Conditionnement | 4 L Pour 20 L : Commande minimale de 200 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 dans le pot, spécialement pour application à l'Airless.
Les surfaces à peindre doivent être propres, sèches et en bon état.
Attendre 15 minutes avant d'utiliser le mélange pour favoriser l'élimination de l'air.

SURFACES NON PRÉPARÉES:

Acier : Dérouiller moyennant décapage abrasif jusqu'à degré Sa 2 ½ de la norme ISO 8501-1 avec une rugosité minimale équivalente à N9a du Rugotest Nr. 3. Après le décapage appliquer uniformément du Shop Primer. Éviter des pulvérisations sèches et des couches trop épaisses.

Sécurité

Lire toujours l'étiquette de l'emballage avant d'utiliser le produit. Pour plus d'information, consulter la Fiche de Sécurité.

Date d'édition: 2016-10

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.



TITAN

865 - SHOP PRIMER 865

INDUSTRIAS TITAN S.A.U.
España: P. I. Pratenc, c/ 114, 17-19 - 08820 El Prat de Llobregat- T. +34 93 479 74 94
Portugal: Rua Fonte Cova, 51 - 4475-031 Maia
Endereço Postal: Apartado 2020 - 4476-909 Castelo da Maia
T. +351 229 865 450 - F. +351 229 810 764

