

# PRIMAIRE GALVANIQUE 867

## TITAN



Code Produit: 867

## Description

Primaire monocomposant qui, par sa haute teneur en zinc, fournit de la protection cathodique aux zones avec endommagement mécanique des surfaces ferriques sur lesquelles il est appliqué.

## Domaines d'Application

Comme primaire anticorrosion monocomposant sur des surfaces en acier pour des environnements à corrosivité élevée (des environnements marins et industriels).

## Données Techniques

<b>Type de Produit</b>	Caoutchouc cyclisé
<b>Finition</b>	Satinée
<b>Couleur (UNE EN ISO 11664-4)</b>	Gris métallique typique
<b>Densité (UNE EN ISO 2811-1)</b>	2,00 Kg/L
<b>Rendement</b>	8 - 9 m <sup>2</sup> /L (50 - 55 microns secs)
<b>Séchage à 23°C 60 % HR (UNE 48301)</b>	1 heure
<b>Recouvrable à 23°C 60% HR (UNE 48283)</b>	Après 6 heures
<b>Méthodes d'Application</b>	Brosse, Pistolet (Ces indications sont seulement pour orientation.), Airless(Ces indications sont seulement pour orientation.)
<b>Dilution</b>	Brosse: 0-5%, Pistolet: Max. 10%, Airless: 0-5%
<b>Diamètre Buse</b>	Pistolet: 1,7-2,2 mm, Airless: 0,015"-0,018"
<b>Pression Buse</b>	Pistolet: 4 bar., Airless: 200 bar.
<b>Diluant</b>	Diluant Nr. 875
<b>Nettoyage des Outils</b>	Diluant Nr. 875
<b>Épaisseur Recommandée (UNE EN ISO 2808)</b>	50 microns secs
<b>Température d'Application, HR&lt;80%</b>	10°C - 30°C
<b>Point d'Éclair (UNE EN ISO 3679)</b>	38 °C
<b>Volume Solides (UNE EN ISO 3233-3)</b>	43 - 44 %
<b>Conditionnement</b>	4 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.

Le produit de finition peut être une des nos peintures de la gamme alkyde (glycéro) ou au caoutchouc chloré, selon besoins.

Si la finition est faite quelques jours après avoir appliqué le primaire, il faudra nettoyer la surface avec jet d'eau douce et enlever les sels blancs qui se forment sur la surface.

## 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 une couche de Primaire Galvanique. Pour terminer, appliquer les couches de finition selon spécifications.

## ENTRETIEN DE SURFACES RECOUVERTES EN BON ÉTAT:

Par les caractéristiques particulières de ce primaire, parmi lesquelles le contact physique ininterrompu avec le substrat ferrique est essentiel, on recommande toujours que possible éliminer toutes les couches préalables, avec des méthodes mécaniques jusqu'au degré minimum ST-3. De suite appliquer une couche de Primaire Galvanique. Pour terminer, 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 0°C. 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: 2018-08

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  
(Espanya)  
Teléfono 934 842 500  
Ins. Reg. Mer. de Barcelona T. 47631, F- 95, H. nº B-45052, Inscrip. 210  
N.I.F. B-08218158

