

PRIMAIRE GALVANIQUE 867



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

Type de Produit	Caoutchouc cyclisé
Finition	Satinée
Couleur (UNE EN ISO 11664-4)	Gris métallique typique
Densité (UNE EN ISO 2811-1)	2,00 Kg/L
Rendement (UNE 48282)	8 - 9 m ² /L (50 - 55 microns secs)
Séchage à 23°C 60 % HR (UNE 48301)	1 heure
Recouvrable à 23°C 60% HR (UNE 48283)	Après 6 heures
Méthodes d'Application	Brosse, Pistolet (Ces indications sont seulement pour orientation.), Airless(Ces indications sont seulement pour orientation.)
Dilution	Brosse: 0-5%, Pistolet: Max. 10%, Airless: 0-5%
Diamètre Buse	Pistolet: 1,7-2,2 mm, Airless: 0,015"-0,018"
Pression Buse	Pistolet: 4 bar., Airless: 200 bar.
Diluant	Diluant Nr. 875
Nettoyage des Outils	Diluant Nr. 875
Épaisseur Recommandée (UNE EN ISO 2808)	50 microns secs
Température d'Application, HR<80%	10°C - 30°C
Point d'Éclair (UNE EN ISO 3679)	38 °C
Volume Solides (UNE EN ISO 3233-3)	43 - 44 %
Conditionnement	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.

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.



TITAN

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

