

PRISMACOAT UV

(PRIMAIRE EPOXY UNIVERSEL)

DÉFINITION

Peinture primaire bi composant époxydique polyamide

CARACTERISTIQUES PRINCIPALES

Primaire époxydique polyvalent pour les systèmes de protection anti corrosion des métaux ferreux et non-ferreux

Bonne adhérence sur acier et acier galvanisé

Bonne adhérence sur métaux non ferreux

Bonne mouillabilité et bonne résistance à la coulure

Bonne résistance à l'eau et à la corrosion

Durcit à des températures jusqu'à + 5 ° C

Destinée aux retouches des cordons de soudure et des zones dégradées des revêtements époxydiques

Recouvrable par la plupart des peintures glycérophtaliques, caoutchoucs chlorés, vinyliques, époxydiques et polyuréthanes

Applicable sur supports préparés par grenailage à sec ou hydro sablage

Compatible avec une protection cathodique

TEINTES ET ASPECT

Jaune / vert (brun rouge sur demande) - coquille d'œuf

Caractéristiques à 20 ° C

Densité : 1,3 g / cm³

Extrait sec en volume : 57 ± 2%

Épaisseur recommandée du film : 50 - 100 µm selon le système :

Rendement théorique : 11,4 m² / l pour 50 µm, 5,7 m² / l pour 100 µm *

Sec au toucher : 1 h 30

Délai de recouvrement : mini-voir les tableaux * / maxi voir tableaux *

Réticulation complète : 7 jours *

Stockage (endroit frais et sec) : 24 mois minimum

TEMPERATURES ET CONDITIONS DU SUPPORT RECOMMANDE

En immersion :

Acier ou acier revêtu d'un atelier au zinc non approuvé :

Décapé (décapage humide ou sec) au degré de soin ISO-Sa2, 5, profil de rugosité de 30 à 75 µm

Aciers recouverts d'un primaire d'atelier au zinc approuvé, les cordons de soudure et les parties où le primaire d'atelier est endommagé doivent être décapés au degré de soin ISO-Sa2, 5, profil de rugosité de 30 à 75 µm ou meulés au degré de soin SPSS-Pt3

Acier peint; nettoyeur par lavage ultra haute pression VIS WJ2 L (rugosité de surface 40 - 70 µm)

IMO-MSA.215 (82) Exigences concernant les citernes à eau de ballast:

- acier; ISO 8501-3: 2006 grade P2 ne jamais tous les bords être arrondis pour obtenir un rayon de 2mm ou meulés 3 fois consécutivement
- acier ou acier revêtu d'un atelier au zinc non approuvé: décapé au degré ISO-Sa2, 5, profil de rugosité de 30 à 75 µm
- les aciers recouverts d'un primaire d'atelier au zinc approuvé, les cordons de soudure et les parties où le primaire d'atelier est endommagé doivent être décapés au degré de soin ISO-Sa2, 5, profil de rugosité de 30 à 75 µm
- pour les primaires d'atelier homologués par l'OMI, pas d'exigence supplémentaire
- pour les primaires d'atelier non homologués par l'OMI, décapage au degré Sa2 pour enlever au moins 70% du primaire d'atelier en bonne condition, profil de rugosité de 30 à 75 µm
- catégorie de quantité de poussière "1" pour des catégories de dimension des particules de poussière "3", "4" ou "5", les catégories de dimensions de dimension inférieures étant éliminées si elles sont visibles sur la surface à revêtir. Sans grossissement (ISO 8502-3: 1992)

Pour exposition aux conditions atmosphériques:

- acier : décapé au degré ISO-Sa2, 5, profil de rugosité de 30 à 75 µm ou degré de soin ISO-St3
- acier prépeint; préparé jusqu'au SPSS-Pt3
- acier galvanisé; dégraissé, nettoyé des sels et autres contaminations et création de rugosité

La température du support doit être supérieure à 5 ° C et supérieure de 3 ° C au-dessus du point de rosée pendant l'application et le séchage
humidité relative maximum pendant l'application et le durcissement: 85%

MODE D'EMPLOI

- Rapport de mélange en volume: base 80% - durcisseur 20%
- la température du mélange doit être de préférence supérieure à 15 ° C, sinon ajouter le diluant pour obtenir la bonne viscosité d'application un excès de diluant entraîne une tendance à la coulure et ralentit le durcissement
- ajouter le diluant après mélange des composants
- Délai de murissement du mélange : néant
- Durée pratique d'utilisation du mélange : 8 heures à 20 ° C *

PISTOLET AIRLESS

- Diluant recommandé : Diluant 93X
- Pourcentage de dilution : 0 - 10%, selon l'épaisseur du film et les conditions d'application
- Diamètre de la buse : env. 0.46 mm (= 18/1000^{ème} pouce)
- Pression à la buse : 15 MPa (= env 150 bars, 2130 psi)

PISTOLET PNEUMATIQUE

- Diluant recommandé : Diluant 93X
- Pourcentage de dilution : 0 - 10%, selon l'épaisseur du film et les conditions d'application
- Diamètre de la buse : 1,5 - 2 mm
- Pression à la buse : 0,3 - 0,4 MPa (= env 3 - 4 bars, 43 - 57 psi)

BROSSE / ROULEAU

Diluant recommandé : ne pas diluer
Pourcentage de dilution : mais jusqu'à 5% de Diluant 93X peut être ajouté si nécessaire

SOLVANT DE NETTOYAGE : Diluant 93X

SECURITE

Comme pour toute peinture à base de solvant, évitez l'inhalation des vapeurs et tout contact entre la peinture et les yeux et la peau