

FREOPOX

HighSolid-Primaire ER1980M

- Primaire à base de solvants et à extrait sec élevé (high-solid)
- Très bonne protection contre la corrosion
- Adhérence excellente
- Application pour procédé «mouillé sur mouillé»
- Pour produits industriels et toutes sortes de machines de chantier

Données techniques et physiques	Liant de base	Résine époxy
	Teintes	selon RAL 840 HR, autres teintes sur demande
	Indice de brillance visuel	mat
	Viscosité de livraison DIN 53211*, sans durcisseur	50 à 55 sec coupe d'écoulement 4mm
	Rapport de mélange en poids	8 : 1
	Rapport de mélange en volume	4,7 : 1
	Durcisseur Base	FREOPOX-Durcisseur HE0080 Polyamine
	Vie en pot après adjonction du durcisseur	Env. 5 heures / 20 °C
	ne mélanger que la quantité nécessaire de ER1980 avec HE0080 pour le temps d'application.	Réduction du temps d'utilisation lors de températures élevées: Env. 4 heures / 25°C Env. 3 heures / 30°C
	Diluant:	EFD-Diluant 400424
	Densité après adjonction du durcisseur détermination théorique	1,43 g / ml + / - 0,05
	Extrait sec après adjonction du durcisseur détermination théorique	69 % + / - 1
	Taux volumique d'extrait sec après adjonction du durcisseur détermination théorique	345 ml / kg + / - 5 50 % + / - 2
	Consommation détermination théorique après adjonction du durcisseur en forme de livraison, sans perte d'application	145 g / m ² épaisseur du film sec 50 µm voir „remarques spéciales“
	Rendement superficiel détermination théorique après adjonction du durcisseur en forme de livraison, sans perte d'application	6,9 m ² / kg épaisseur du film sec 50 µm voir „remarques spéciales“

Stabilité au stockage

Au moins 12 mois en emballages d'origine, à condition que ceux-là sont fermés hermétiquement et stockés entre 5 et 25 °C. Les emballages ouverts sont à utiliser dans de brefs délais. La date de péremption de chaque lot est mentionnée sur l'étiquette du produit. Un stockage ultérieur à cette date, ne signifie pas obligatoirement que le produit est inutilisable. Dans ce cas, un contrôle des caractéristiques pour une utilisation respective est, en raison de l'assurance qualité, indispensable.

Traitement et application**Application**

Etant donné d'une basse viscosité, d'un extrait sec élevé et d'une densité surélevée, ER1980M a tendance à sédimenter. Pour cette raison, avant l'adjonction du durcisseur, bien remuer ER1980M avec un mélangeur.

Afin de diminuer la thixotropie (meilleur étalement), nous recommandons absolument de bien remuer à la machine (agitateur).

Pulvérisation-Airmix:	en viscosité de livraison, après adjonction du durcisseur
Pulvérisation-Airless	en viscosité de livraison, après adjonction du durcisseur
Haute pression:	après adjonction du durcisseur et ajustement de la viscosité entre 30 et 40 secondes.
	Buse: 1,5 à 2,0 mm Pression: env. 5 bars
Rouleau / Pinceau:	en viscosité de livraison, après adjonction du durcisseur

Supports

Acier, acier inoxydable, aluminium, acier zingué (galvanisé à chaud)

Prétraitement

Le support doit être propre et sans reste de produit empêchant l'adhérence comme p. ex.: huiles, graisses et agents de surface. Cela, selon les exigences demandées, doit être assuré par une méthode de prétraitement chimique (p. ex. phosphatation, chromatisation) ou mécanique (p.ex. sablage) adéquate.

Proposition de revêtement

Support:	acier (p. ex Bonterite 1000)
Couche de fond:	FREOPOX-HighSolid-Primaire ER1980M
Couche de finition:	EFDEDUR-High-Solid-Peinture UR1991

Afin d'éviter une mauvaise adhérence entre les couches, nous recommandons le survernissage de ER1980 dans l'espace de quelques heures.

Température d'application

Idéal: entre 18 et 24°C

Séchage à l'air à 20°C

Sec hors poussière:	après 30-40 minutes	(degré de séchage 1/ DIN 53150)
Sec au toucher:	après 18 heures	(degré de séchage 4/ DIN 53150)
Sec en profondeur:	après 10 jours	(atténuation de pendule/ ISO 1522)
Sec au transport:	après 72 heures	primaire + laque de finition entre 80 et 90 µm

Des températures de séchage et des épaisseurs de couche divergentes influencent le temps de séchage. Des températures basses et des épaisseurs élevées rallongent le temps de séchage.

Réparation / Relaquage

En tout temps possible avec soi-même, après un nettoyage précédent.

Nettoyage des outils de travail

Pendant le temps d'application (vie en pot) avec EFD-Diluant 400424, des résidus de peinture complètement secs ne peuvent être ôtés que mécaniquement.

Remarques de protection au travail et à l'hygiène

Tenir compte des mesures habituelles relatives à la manipulation des peintures à base de solvants comme ventilation, aspiration et protection du personnel lors de l'application. Des remarques de recommandation pour l'utilisation de produits dangereux relatives à l'hygiène, à la sécurité du travail et à la protection de l'environnement sont précisées sur la fiche de données de sécurité du produit adéquat.

Remarques spéciales**Résistance**

Très bonne adhérence sur acier , acier zingué, aluminium et acier inoxydable avec une bonne protection contre la corrosion sous influence maritime et rurale.

Conditions d'essais

Donnée de la viscosité de livraison selon DIN 53211 :

DIN 53211 a été retiré en octobre 1996. La valeur selon DIN EN ISO 2431 est disponible sur demande.

Les données de rentabilité, de séchage et de marquage dépendent de la teinte.

Les valeurs mentionnées sont basées sur ER1980MRU735, gris clair.

Toutes les déclarations sont basées sur un climat normalisé 20/65 DIN 50014.

Il est nécessaire, pour le calcul de la consommation réelle de tenir compte d'un supplément aux données théoriques. Pour renseignements voir p. ex.: la norme DIN 53220 ou tenir compte des essais en pratique.

Ces données sont fondées sur nos connaissances du produit et notre expérience. Nous avons aucune influence sur l'application même. Nous sommes à votre service pour toutes autres informations.

Les données de cette fiche technique sont des valeurs de référence et ne représentent aucune spécification.