

Acrydur Primer non ferro A29-75



Référence	A29-75
Description	Primaire à 2 composants polyuréthane pour métaux et substrats non ferreux.
Usage	Primaire anticorrosion pour des structures en acier et des substrats non ferreux. Excellente adhésion sur acier galvanisé à chaud, aluminium et certaines matières plastiques. Bonnes propriétés mécaniques. Bonne résistance extérieure. Bonne résistance chimique à l'eau et aux produits chimiques moyennement agressifs.
Approbations	Approuvé par la SNCB.
Composition	Polyuréthane aliphatique à base de résine acrylique, phosphate de zinc, hydrocarbures aromatiques, acétates.
Support	Aciers, surfaces galvanisées, aluminium, certaines matières plastiques.
Couleur	Blanc

INFORMATIONS TECHNIQUES A 20°C ET 60% HR

Densité ± 1.400 kg/l

Temps de séchage Temps de séchage (50 µ sec)

Hors poussière	Hors collant	Recouvrable	
		Minimum	Maximum
1 heure	2 heures	6 heures	1 mois

Proportion du mélange En poids: 92/8

Extrait sec en volume ± 55%

Rendement théorique Pour 40 µ sec: 13.8 m²/litre

COV 415 g/litre

Les valeurs reprises dans cette fiche sont des valeurs typiques et peuvent varier selon la teinte et de batch en batch.

Acrydur Primer non ferro A29-75

USAGES

Epaisseur recommandé	Méthode d'application	Rouleau/brosse	Pistolet pneum.	Pistolet Airless
	Film sec (μ)	40-60	40-60	40-80
Diluant	Thinner 95	Rouleau	Brosse	Pistolet Airless
	%	0-3	5-10	0-5
Nettoyage du matériel	Thinner 95			
Température du support	Supérieure de 3°C minimum au point de rosée.			
Humidité relative et température ambiante	Maximum 85% HR Minimum +5°C			
Durée d'utilisation	6 heures			

SUPPORT

Préparation	Acier
	La surface doit être exempte de rouille. Enlever la poussière et dégraisser. Eliminer toutes les impuretés.
	Acier galvanisé à chaud
	Enlever la poussière, les sels de zinc, les graisses et traiter au Galva Wash. Sablage léger avec un abrasif non métallique jusqu'à obtention d'une surface égale et mate.
	Aluminium
	Eliminer la graisse et la poussière et poncer.
Température maximale sèche de service	Matières plastiques
	Eliminer la poussière, graisse et produits anti-adhérents. Un essai d'adhésion est à conseiller.
	Peintures anciennes de bonne adhésion.
	Eliminer les impuretés, dégraisser et poncer la surface. Laver, broser et gratter St3 les parties oxydées. Il est conseillé de tester la compatibilité de l'ancienne couche avec la nouvelle peinture.

SYSTÈME : EXEMPLE

1 ^e couche	Acrydur Primer Non Ferro A29-75	60 μ
2 ^e couche	Acrydur Mio 033	60 μ

LES DONNÉES DE SÉCURITÉ

Point éclair °C	Entre 21°C et 55°C
Emballage	5kg et 20kg

Consulter la fiche de sécurité pour plus d'informations.

Acrydur Primer non ferro A29-75

CONDITIONS DE STOCKAGE

Conditions de stockage 2 ans sous abri dans l'emballage original fermé. Température de stockage entre 5°C et 35°C.

Les informations reprises dans cette fiche technique sont données de bonne foi et ne sauraient en aucun cas engager notre responsabilité. Assurez-vous de toujours avoir la version la plus récente.

Date : 04/0/2018

Version : A29-75.01.FR