FICHE TECHNIQUE

Apecoat Coating E810

Référence	E810
Description	Primaire/finition high build époxy 2 composants à base de Phosphate de Zinc
Usage	Primaire/finition thixotrope à séchage rapide pour la protection anticorrosion de charpentes métalliques en milieu agressif. Bonne résistance à l'eau, l'huile et les produits chimiques non corrosifs. Applicable en couches épaisses. Remarque: Les peintures époxy vont fariner et changer de teinte quand elles sont exposées aux intempéries.
Composition	Epoxy-Polyamide-Phosphate de Zinc
Support	Acier
Couleur	Teintes RAL

INFORMATIONS TECHNIQUES A 20°C ET 60% HR

Densité ± 1.500 kg/l

Temps de séchage Temps de séchage (60 µ sec)

Hors poussière	Hors collant	Recouvrable	
		Minimum	Maximum *
1-2 heures	4 heures	12 heures	6 mois
* La surface doit être exempt de contaminations.			

Proportion du mélange En poids : 88/12

Extrait sec en volume ± 62%

Rendement théorique Pour 80µ sec: 7.8 m²/litre

COV 345 g/litre

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

aalterpaint.be
VENECOLAAN 8, IZ LAKELAND, B-9880 AALTER, INFO@AALTERPAINT.BE, T +32 9 374 17 65, F +32 9 374 56 43

FICHE TECHNIQUE

Apecoat Coating E810

USAGES

Epaisseur recommandé

Méthode d'application	Rouleau	Brosse	Pistolet Airless
Film sec (µ)	50-70	50-70	60-140

Diluant

Thinner 118	Rouleau	Brosse	Pistolet Airless
%	0-3	0-3	0-5

Nettoyage du matériel Thinner 118

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 8 heures

SUPPORT

Préparation

Acier
Dégraisser et éliminer les impuretés, grenailler Sa 2,5 et dépoussiérer le support.
Peut-être appliqué sur un primer adéquat. Sur parties nettoyées à la main, brosser St3 et appliquer la première couche à la brosse afin d'obtenir une bonne pénétration de la peinture.
Peintures anciennes de bonne adhésion.
Eliminer les impuretés, dégraisser et poncer la surface. Laver, brosser et gratter St3 les parties oxydées.
Il est conseillé de tester la compatibilité de l'ancienne couche avec la nouvelle peinture.

Température maximale sèche de service 100°C

LES DONNÉES DE SECURITÉ

Point éclair °C Entre 21°C et 55°C

Emballage 25 kg

Consulter la fiche de sécurité pour plus d'informations.

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 : 04/01/2018
Version : E810.01.FR