



Référence	E81
Description	Primaire high build époxy 2 composants à base de Phosphate de Zinc.
Usage	Primaire thixotropique 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. APECOAT PRIMER E81 s'emploie comme primer dans des systèmes époxy – polyuréthane.
Composition	Epoxy - Polyamide - Phosphate de Zinc
Support	Acier, acier métallisé ou galvanisé avec préparation de surface.
Couleur	Rouge brun (autres teintes possibles)

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	7 jours

Proportion du mélange En poids: 88/12 (peut varier selon la teinte)
En volume 80/20

Extrait sec en volume ± 60%

Rendement théorique Pour 60 µ sec: 10m²/litre

COV 360 g/litre

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

USAGES

Epaisseur recommandé	Méthode d'application	Rouleau	Brosse	Pistolet Airless
	Film sec (μ)	50-70	50-70	60-150
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 dépolir le support.
	Peut-être appliqué sur un primer adéquat. Sur les parties nettoyées à la main, brosser St3 et appliquer la première couche à la brosse afin d'obtenir une bonne pénétration de la peinture..
	Acier galvanisé à chaud
	Éliminer les sels de Zinc à la brosse dure et l'eau, suivi d'un grenaillage avec un produit non métallique jusqu'à surface mate égale
Température maximale sèche de service	Métallisation
	Éliminer les sels de Zinc, diluer la première couche avec ±25% thinner 118 et appliquer comme couche de colmatage.
	Peintures anciennes de bonne adhésion.
	Éliminer 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.

SYSTÈME : EXEMPLE

1 ^e couche	Apecoat Primer E81	80 μ
2 ^e couche	Apecoat Mio E93	120 μ
3 ^e couche	Acrydur HB Finish A5456	60 μ

LES DONNÉES DE SÉCURITÉ

Point éclair °C Entre 21°C et 55°C

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 : E81.01.FR