



Référence	E85
Description	Primaire à séchage ultra-rapide. High solids époxy 2 composants à base de Phosphate de Zinc
Usage	Primaire thixotropique pour la protection anticorrosion de charpentes métalliques en milieu agressif. Séchage ultra-rapide à plus basses températures (comparé. aux durcisseurs à base de polyamide). Bonne résistance à l'eau, l'huile et les produits chimiques non corrosifs. Applicable en couches épaisses. APECOAT PRIMER HS E85 s'emploie comme primaire dans des systèmes époxy – polyuréthane, avec de bonnes performances sur des substrats qui sont moins bien préparés. Remarque: Les peintures époxy vont fariner et changer de teinte quand elles sont exposées aux intempéries. Ce jaunissement peut se présenter déjà pendant la phase de construction.
Composition	Epoxy-Polyamide-Phosphate de Zinc
Support	Acier, acier galvanisé et métallisation avec préparation de surface
Couleur	Gamme de teintes limitée

INFORMATIONS TECHNIQUES A 20°C ET 60% HR

Densité ± 1.600 kg/l

Temps de séchage Temps de séchage (80 µ sec)

Hors poussière	Hors collant	Recouvrable avec des peintures époxy	Recouvrable avec des peintures polyuréthanes (*)	
			Minimum	Maximum
1-2 heures	3 heures	6 heures	12 heures	3 mois

(*) exempt des contaminations et farinage

Proportion du mélange En volume : 16/4

Extrait sec en volume ± 70%

Rendement théorique Pour 100 µ sec: 7 m²/litre

COV < 310 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

USAGES

Epaisseur recommandé	Méthode d'application	Rouleau	Brosse	Pistolet Airless
	Film sec (μ)	60-80	60-100	80-200
Diluant	Thinner 118 / 31-67	Rouleau	Brosse	Pistolet Airless
	%	0-3	0-3	0-5
Nettoyage du matériel	Thinner 118 / 31-67			
Température du support	Supérieure de 3°C minimum au point de rosée.			
Humidité relative et température ambiante	Maximum 85% HR Minimum +0°C			
Durée d'utilisation	2 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.

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.

Acier galvanisé à chaud

Dégraisser et éliminer les impuretés et les sels de Zinc, si nécessaire. Léger sablage avec un produit non métallique afin d'obtenir une surface mate égale.

Dépendant du type d'acier et des dimensions de la pièce, l'épaisseur de la galvanisation peut augmenter. Des porosités peuvent ainsi se former dans la couche de zinc. Celles-ci sont difficiles à fermer avec des peintures. Par conséquent, il est toujours recommandé d'appliquer l'ensemble du système de peinture sur une surface représentative pour valider le support.

Métallisation

Les pores de la métallisation sont remplis au moyen d'un mistcoat. C'est une couche de peinture diluée qui est appliquée immédiatement après la métallisation. En règle générale, l'Apecoat primer HS E85 est dilué (dilution de ± 40% en volume). Le mistcoat est appliqué jusqu'à saturation complète de la surface au moyen de différentes couches croisées appliquées avec un intervalle de ± 10 minutes. La peinture pénètre dans la métallisation et l'épaisseur de la couche n'est pas comptée. Selon la méthode de métallisation et l'épaisseur de la métallisation, la porosité peut varier considérablement, de sorte que la quantité du mistcoat doit être ajustée. Par conséquent, il est toujours recommandé d'appliquer l'ensemble du système de peinture sur une éprouvette représentative pour valider le support.

Température maximale sèche de service

100°C

SYSTÈME : EXEMPLE

1 ^e couche	Apecoat Primer HS E85	120 µ
2 ^e couche	Apecoat MIO HS E95	120 µ
3 ^e couche	Acrydur HB Finish A39	80 µ

LES DONNÉES DE SÉCURITÉ

Point éclair °C Entre 21°C et 55°C

Emballage 20 litres (16 litres base + 4 litres durcisseur)

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 : 08/04/2020

Version : E85.03.FR