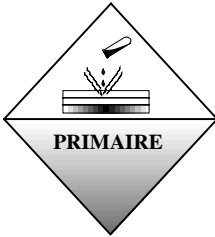




EPODUX PRIMER 61-134

PRIMAIRE EPOXY / POLYAMIDE



Définition & Propriétés	
	<ul style="list-style-type: none">➤ Primaire anticorrosion au phosphate de zinc, 2 composants, présentant une excellente base d'accrochage sur supports en acier, en acier galvanisé, en zinc, en aluminium.➤ Marque ACQPA 24302

Certifications	
Classement AFNOR NFT 36 005 Famille I Classe 6b	<ul style="list-style-type: none">➤ Certifié ACQPA en C4G NV 838

Destination	
INTERIEUR EXTERIEUR (si recouvert)	<ul style="list-style-type: none">➤ Primaire d'atelier.➤ Primaire anticorrosion et/ou d'adhérence pour les systèmes époxydiques.

Mise en Œuvre

Préparation des Surfaces :

EPODUX PRIMER 61-34 peut être appliqué :

- ⇒ **Sur acier neuf**, dégraissé et décapé par projection d'abrasif jusqu'au degré Sa 2,5 (selon ISO 8501-1988) minimum avec une rugosité profil « moyen G » (selon NF EN ISO 8503-2), Ra compris entre 10/13 µm.
- ⇒ **Sur métaux non ferreux** dérochés au METONET ou dégraissés et balayés à l'abrasif fin suivant les cas.
- ⇒ **Sur supports déjà peints, en entretien**, après lavage HP, éliminer la rouille et les anciennes peintures non adhérentes par grattage, brossage ou décapage à l'abrasif puis retoucher les zones mises à nu.

Méthode d'Application :

Diluant	Matériel	Taux dilution	Température
67-232	Brosse ou Rouleau	0 à 3 %	Ambiante, 10°C minimum. La température du support devra être au moins supérieure de 3°C à celle du point de rosée pour éviter toute condensation.
	Pistolet Pneumatique Buse : selon matériel - Pression : 3-4 bars	5 à 15 %	
	Pistolet Airless (45/1) Buse : 0.017" – 0.021" Pression : selon pertes de charges	0 à 5 %	

Couches Suivantes Compatibles :

Ferrocote, Epodux HV PC, Epodux Finition 61-136, Brai Epoxy n°20, Polystria.

Nota : Epodux 312 et Epodux 291 ne sont pas recommandés.

Caractéristiques Techniques

Aspect du film sec	Mat		
Teinte	Beige		
Nombre de composants	2		
Rapport du mélange En volume	12,9 / 2,1		
Masse volumique du mélange.....	1,48 ± 0,05 g/cm ³		
Extrait sec en volume mesuré	≈ 50 % selon ISO 3233 - 7 jours à 20°C		
Temps de mûrissement à 20°C.....	20 à 30 minutes, avant utilisation.		
Durée de vie du mélange à 20°C.....	8 heures		
Epaisseur recommandée par couche	Film sec : 40 µm/80 µm	Film humide : 80 µm/160 µm	
Température maximum d'utilisation	150°C en continu (sèche)		
Rendement : - Théorique.....	12,5 / 6,2 m ² /l pour 40/80 µm secs		
- Pratique.....	Fonction du support, de la nature des pièces à peindre, des conditions et du matériel d'application, de la qualification du personnel, etc...		
Temps de séchage à 20°C	HP : 1 heure	Sec : 4 heures	
et hygrométrie normale	Recouvrable : - Mini : 10 à 15 heures - Maxi : 3 mois		

Hygiène et Sécurité

Intervalle de Point d'Éclair	Base & Durcisseur : Compris entre 23°C et 55°C		
Transport & Etiquetage.....	Se rapprocher de la fiche de données de sécurité établie selon les Directives Européennes en vigueur		
Conservation	1 an en emballage d'origine plein et fermé Stocker dans un endroit frais et aéré		

Précautions d'utilisation : consulter la fiche de données de sécurité

Conditionnement (non fractionnable)

1 litre		4 litres	15 litres		
---------	--	----------	-----------	--	--

La présente fiche descriptive a pour but d'informer notre clientèle sur les propriétés de notre produit. Les renseignements qui y figurent sont fondés sur nos connaissances actuelles. Toutefois, ces renseignements ne peuvent suppléer à un descriptif approprié à la nature et à l'état des fonds à peindre. L'évolution de la technique étant permanente, il appartient à notre clientèle, avant toute mise en œuvre, de vérifier auprès de nos services que la présente fiche n'a pas été modifiée par une édition plus récente. La présente fiche descriptive annule et remplace toute fiche antérieure relative au même produit. Les données techniques ci-dessus n'entraînent pas l'acceptation de garanties.



PEINTURES
MAESTRIA



USINE, LABORATOIRE & BUREAUX - Z.I. - 1 rue Denis Papin - 09100 PAMIERS - Ariège
Tél. 05 61 67 97 40 - Fax 05 61 67 05 47 - e-mail : accueil @ maestria.fr