







1290 W PRIMAIRE HYDRO

-  **DEFINITION**..... Primaire en phase aqueuse à base de résines alkyde et acrylique et de pigment anticorrosion
AFNOR T 36005 Famille 1 classe 7b2 4b2
-  **PROPRIETES**..... Facilité d'application
Séchage rapide
Bon accrochage sur métaux ferreux, aluminium et sur certaines matières plastiques et composites
Protection anticorrosion
-  **SUPPORTS**..... Métaux ferreux et aluminium
Matières plastiques et composites (nous consulter)
-  **DESTINATIONS**..... Industrie générale
-  **APPLICATION**..... Pistolet pneumatique, HVLP, airmix, airless
-  **CARACTERISTIQUES TECHNIQUES SOUS FORME DE LIVRAISON (température 20 C)**

COULEUR	: Gris (autres couleurs nous consulter)
ASPECT	: Semi-mat
DENSITE	: 1,32 (± 0,03)
E.S. POIDS	: 55 % (± 2%)
VISCOSITE	: Thixotrope

 **SECURITE ET ENVIRONNEMENT**

COV : 35 g/l sur le produit PAE
Produit catégorie I - limite COV 2010 : 140 g/l
Peinture exempte de plomb et chromate
Consulter la fiche de données de sécurité

1290 W PRIMAIRE HYDRO



PREPARATION DE SURFACE

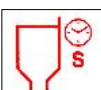
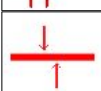

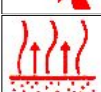

ACIER	Dégraissage ou phosphatation
ALUMINIUM	Dégraissage, traitement de surface chimique adapté ou dépolissage
PLASTIQUES, COMPOSITES	Dégraissage ou dépolissage

Quelque soit le traitement de surface mis en œuvre, les supports doivent être exempts de graisse, de souillure, de trace d'oxydation ou de poussière. Compte tenu de la grande diversité des alliages, métaux, plastiques et composites, un test d'adhérence préalable est conseillé.



MISE EN ŒUVRE (température 20 C – hygrométrie relative 65%)

PREPARATION DOSAGE		VERSION STANDARD
EN PART	PRODUIT (Kg)	1290 W : 100 parts
	DILUANT (L)	EAU : 0 à 15 parts

	VISCOSITE D'APPLICATION	40 ± 5 secondes Coupe Afnor N° 4 (pistolet pneumatique)
	EPAISSEUR SECHE RECOMMANDEE	40 à 70 µm
	RENDEMENT THEORIQUE	140 à 240 g / m ²
	SECHAGE AIR [40 µm sec] SECHAGE ACCELERE	HP : 20' - 30' SEC : 1 h - 1 h 30' Désolvatation suivie de 30' à 60°C
	RECOUVRABILITE [40 µm sec]	Après minimum 4h à 20°C ou 20 mn à 20°C + 30 mn à 60°C par des finitions en phases solvants (Prévoir un test de détrempe) Après minimum 2h à 20°C ou 20 mn à 20°C + 30 mn à 60°C par un produit en phase aqueuse.
<p>Conserver à l'abri du gel. Ne pas appliquer à une température inférieure à 5°C.</p>		