





## 2100 APPRET EPOXYDIQUE

 **DEFINITION**..... Primaire réactif anticorrosion monocomposant à base de résine vinylique modifiée époxy et de pigment anticorrosion  
AFNOR T 36005 Famille 1 classe 7c

 **PROPRIETES**..... Assure une protection antirouille temporaire, doit être recouvert d'une finition pour assurer une protection prolongée  
Facilité d'application  
Bonne propriété anticorrosion  
Bon accrochage sur métaux ferreux, galvanisés, électrozingués, aluminium

 **SUPPORTS**..... Métaux ferreux  
Acier galvanisé et électrozingué  
Aluminium

 **DESTINATIONS**..... Industrie générale  
Matériels roulants  
Carrosserie

 **APPLICATION**..... Brosse, pistolet pneumatique, HVLP, airmix, airless  
bac de trempé (nous consulter)

 **CARACTERISTIQUES TECHNIQUES SOUS FORME DE LIVRAISON (température 20 C)**

<b>COULEUR</b>	: Blanc - brun rouge - gris - noir (autres couleurs nous consulter)
<b>ASPECT</b>	: Mat
<b>DENSITE</b>	: 1,17 (± 0,03)
<b>E.S. POIDS</b>	: 50 % (± 2%)
<b>VISCOSITE</b>	: 2' 40" +/- 15" Coupe Afnor N° 4

 **SECURITE ET ENVIRONNEMENT**

COV : 630 g/l sur le produit PAE  
Produit catégorie C (carrosserie) – limite COV : 780 g/l  
Les standards blanc, brun rouge, gris et noir sont exempts de plomb et chromate  
Consulter la fiche de données de sécurité

## 2100 APPRET EPOXYDIQUE



### PREPARATION DE SURFACE






<b>ACIER</b>	Dégraissage, sablage ou phosphatation
<b>GALVANISE, ELECTROZINGUE</b>	Dégraissage, sablage, dépolissage ou traitement de surface adapté
<b>ALUMINIUM</b>	Dégraissage, sablage, dépolissage ou traitement de surface adapté

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	Version Brosse
<b>EN PART</b>	<b>PRODUIT (Kg)</b>	2100 : 100 parts	2100 : 100 parts
	<b>DILUANT (L)</b>	3050 / 3051 / 3042 rapide / std / cellulo : 0 à 20 parts	3053 : 0 à 10 parts

	<b>VISCOSITE D'APPLICATION</b>	25 ± 5 secondes Coupe Afnor N° 4 (pistolet pneumatique)
	<b>EPAISSEUR SECHE RECOMMANDEE</b>	30 à 50 µm
	<b>RENDMENT THEORIQUE</b>	120 à 200 g / m <sup>2</sup>
	<b>SECHAGE AIR</b> <b>SECHAGE ACCELERE</b> [40 µm sec]	HP : 15' SEC : 30' RECOUVRABLE : 4 h Désolvatation suivie de 30' à 60°C
	<b>RECOUVRABILITE</b> [40 µm sec]	Par tous les types de finition après 4 heures de séchage Caoutchouc chloré et époxy déconseillés.

La dureté et l'accrochage maximum ne s'obtiennent qu'après 4 à 5 jours de séchage  
Conditions d'utilisation : température > 15°C, humidité relative < 70 %  
Eviter le stockage de ce produit dans des emballages métalliques nus