




2116 APPRET ANTICORROSION

 **DEFINITION**..... Apprêt anticorrosion à base de résine ester époxy et de phosphate de zinc
AFNOR T 36005 Famille 1 classe 10g

 **PROPRIETES**..... Primaire à séchage rapide
Facilité d'application
Garnissant
Apprêt recouvrable par des finitions alkydes et polyuréthanes
Très bonne propriété anticorrosion
Bon accrochage sur métaux ferreux, galvanisés et électrozingués

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

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

 **APPLICATION**..... Pistolet pneumatique, HVLP, airmix, airless
Application électrostatique (nous consulter)

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

COULEUR	: gris et crème (autres couleurs nous consulter)
ASPECT	: mat
DENSITE	: 1,36 (± 0,03)
E.S. POIDS	: 64 % (± 2%)
VISCOSITE	: 2'00" +/- 15" Coupe Afnor N° 4

 **SECURITE ET ENVIRONNEMENT**

COV : 540 g/l sur le produit PAE
Produit catégorie C (carrosserie) – limite COV : 540 g/l
Les standards gris et crème sont exempts de plomb et chromate
Consulter la fiche de données de sécurité

2116 APPRET ANTICORROSION



PREPARATION DE SURFACE






ACIER	Dégraissage, sablage ou phosphatation
GALVANISE, ELECTROZINGUE	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
EN PART	PRODUIT (Kg)	2116 : 100 parts
	DILUANT (L)	3050 / 3051 / 3053 rapide / std / lourd : 0 à 15 parts

	VISCOSITE D'APPLICATION	30 ± 5 secondes Coupe Afnor N° 4 (pistolet pneumatique)
	EPAISSEUR SECHE RECOMMANDEE	40 à 70 µm
	RENDEMENT THEORIQUE	130 à 240 g / m ²
	SECHAGE AIR [40 µm sec] SECHAGE ACCELERE	HP : 15' - 20' SEC : 1 h DUR : 24 h Désolvatation suivie de 30' à 60°C
	RECOUVRABILITE [40 µm sec]	Par toute finitions glycérophtaliques de la série 5000 et par les laques PU de la série 6000 après 30 minutes de séchage