







## 2191 APPRET

-  **DEFINITION**..... Primaire réactif d'accrochage monocomposant à base de résine vinylique modifiée époxy et de pigment anticorrosion  
AFNOR T 36005 Famille 1 classe 7c
-  **PROPRIETES**..... Apprêt soudable (Les dégagements gazeux produits lors du soudage ou de l'oxycoupage ne sont pas toxiques au regard des normes en vigueur)  
Assure une protection antirouille temporaire, doit être recouvert d'une finition pour assurer une protection prolongée  
Facilité d'application  
Bonne propriété anticorrosion  
Grande rapidité de séchage  
Bon accrochage sur métaux ferreux, galvanisés, électrozingués,
-  **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>	: Gris clair (autres couleurs nous consulter)
<b>ASPECT</b>	: Mat
<b>DENSITE</b>	: 1,05 (± 0,03)
<b>E.S. POIDS</b>	: 38 % (± 2 %)
<b>VISCOSITE</b>	: 1'30" +/- 15" Coupe Afnor N° 4

 **SECURITE ET ENVIRONNEMENT**

COV : 700 g/l sur le produit PAE  
Produit catégorie C (carrosserie) – limite COV : 780 g/l  
Le standard gris est exempt de plomb et chromate  
Consulter la fiche de données de sécurité

## 2191 APPRET



### 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
<b>EN PART</b>	<b>PRODUIT (Kg)</b>	2191 : □ 100 parts □
	<b>DILUANT (L)</b>	3291 : □ 0 à 50 parts □

	<b>VISCOSITE D'APPLICATION</b>	25 ± 5 secondes Coupe Afnor N° 4 (pistolet pneumatique)
	<b>EPAISSEUR SECHE RECOMMANDEE</b>	15 à 30 µm
	<b>RENDEMENT THEORIQUE</b>	80 à 170 g / m <sup>2</sup>
	<b>SECHAGE AIR</b> <b>SECHAGE ACCELERE</b> [20 µm sec]	HP : 5' SEC : 30' Désolvatation suivie de 30' à 60°C
	<b>RECOUVRABILITE</b> [20 µm sec]	Par tous les types de finition après 1 heure de séchage Caoutchouc chloré et époxy déconseillés
<p>La dureté et l'accrochage maximum ne s'obtiennent qu'après 3 à 4 jours de séchage Conditions d'utilisation : température &gt; 15°C, humidité relative &lt; 70 %</p>		