






2201 WASH PRIMER

-  **DEFINITION**..... Primaire réactif bi-composant à base de résine vinylique modifiée époxy et phénolique et de pigment anticorrosion
AFNOR T 36005 Famille 1 classe 7c
-  **PROPRIETES**..... Doit être recouvert d'une finition pour assurer une protection anticorrosion prolongée
Facilité d'application
Grande rapidité de séchage
Recouvrement rapide
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
Bac de trempé (nous consulter)

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

COULEUR	: Gris vert (autres couleurs nous consulter)
ASPECT	: Mat
DENSITE	: 1,07 (± 0,03)
E.S. POIDS	: 39 % (± 2%)
VISCOSITE	: 2' 30" +/- 15" Coupe Afnor N° 4

 **SECURITE ET ENVIRONNEMENT**

COV : 745 g/l sur le produit PAE
Produit catégorie C (carrosserie) - limite COV : 780 g/l
Le standard gris vert est exempt de plomb et chromate
Consulter la fiche de données de sécurité

2201 WASH PRIMER



PREPARATION DE SURFACE







ACIER	Dégraissage, sablage ou phosphatation
GALVANISE, ELECTROZINGUE	Dégraissage, sablage, dépolissage ou traitement de surface adapté
ALUMINIUM	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 VOLUME	PRODUIT	2201 : 1 volume
	DILUANT REACTIF	2202 : 1 volume

	VISCOSITE D'APPLICATION	25 ± 5 secondes Coupe Afnor N° 4 (pistolet pneumatique)
	POT LIFE	6 heures
	EPAISSEUR SECHE RECOMMANDEE	10 à 20 µm
	RENDEMENT THEORIQUE	70 à 140 g / m ²
	SECHAGE AIR SECHAGE ACCELERE [15 µm sec]	HP : 5' SEC : 30' RECOUVRABLE : 1 h Désolvatation suivie de 15' à 60°C
	RECOUVRABILITE [15 µm sec]	Par tous les types de finition après 1 heure de séchage Caoutchouc chloré et époxy déconseillés
La dureté et l'accrochage maximum ne s'obtiennent qu'après 3 à 4 jours de séchage Conditions d'utilisation : température > 15°C, humidité relative < 70 %		