







## 2203 TRANSWASH

-  **DEFINITION**..... Primaire réactif bi-composant à base de résine vinylique modifiée époxy et phénolique et de pigment anticorrosion type chromate de zinc AFNOR T 36005 Famille 1 classe 7c
-  **PROPRIETES**..... Doit être recouvert d'une finition pour assurer une protection anticorrosion prolongée  
Grande rapidité de séchage  
Recouvrement rapide  
Excellent accrochage sur métaux ferreux, galvanisés, électrozingués, aluminium
-  **SUPPORTS**..... Métaux ferreux  
Acier galvanisé et électrozingué  
Aluminium
-  **DESTINATIONS**..... Industrie générale  
Matériels roulants  
Carrosserie
-  **APPLICATION**..... Pistolet pneumatique, HVLP, airmix
-  **CARACTERISTIQUES TECHNIQUES SOUS FORME DE LIVRAISON (température 20 C)**

<b>COULEUR</b>	: Jaune
<b>ASPECT</b>	: Satiné
<b>DENSITE</b>	: 0,92 (± 0,03)
<b>E.S. POIDS</b>	: 26 % (± 2%)
<b>VISCOSITE</b>	: 1' 40" +/- 15" Coupe Afnor N° 4

 **SECURITE ET ENVIRONNEMENT**

COV : 760 g/l sur le produit PAE  
Produit catégorie C (carrosserie) - limite COV : 780 g/l  
Consulter la fiche de données de sécurité

## 2203 TRANSWASH



### 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 VOLUME</b>	<b>PRODUIT</b>	2203 : 1 volume
	<b>DILUANT REACTIF</b>	2202 : 1 volume

	<b>VISCOSITE D'APPLICATION</b>	25 ± 5 secondes Coupe Afnor N° 4 (pistolet pneumatique)
	<b>POT LIFE</b>	6 heures
	<b>EPAISSEUR SECHE RECOMMANDEE</b>	10 à 15 µm
	<b>RENDEMENT THEORIQUE</b>	70 à 100 g / m <sup>2</sup>
	<b>SECHAGE AIR</b> <b>SECHAGE ACCELERE</b> [10 µm sec]	HP : 5' SEC : 30' RECOUVRABLE : 1 h Désolvatation suivie de 15' à 60°C
	<b>RECOUVRABILITE</b> [10 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>		