




2274
APPRET EPOXY HES

 **DEFINITION**..... Apprêt anticorrosion époxydique à deux composants
AFNOR T 36005 Famille 1 Classe 6b

 **PROPRIETES**..... Très bonne protection contre la corrosion
Bonne adhérence sur métaux ferreux et non ferreux
Séchage et prise de dureté rapides
Facilité d'application
Haut extrait sec

 **SUPPORTS**..... Acier
Métaux non ferreux

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

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

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

COULEUR	: Gris et crème (autres couleurs nous consulter)
ASPECT	: Satiné mat
DENSITE	: 1,49 (± 0,03)
E.S. POIDS	: 70 % (± 2 %)
VISCOSITE	: Aspect Thixotrope

 **SECURITE ET ENVIRONNEMENT**

COV : 490 g/l sur le produit PAE (catalyse version HES)
Produit catégorie J - limite COV 2010 : 500 g/l
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

2274 APPRET EPOXY HES



PREPARATION DE SURFACE



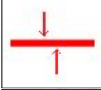



ACIER	Dégraissage, sablage ou phosphatation
GALVANISE, ELECTROZINGUE ALUMINIUM	Dégraissage, sablage, dépolissage ou traitement de surface adapté

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
VOLUME	PRODUIT	2274 : 100 volumes
	DURCISSEUR	3774 : 20 volumes
	DILUANT	3061 / 3070 : 0 - 20 volumes

	VISCOSITE D'APPLICATION	30 ± 5 secondes Coupe Afnor N° 4 (pistolet pneumatique)
	POT LIFE	8 heures
	EPAISSEUR SECHE RECOMMANDEE	50 à 80 µm
	RENDEMENT THEORIQUE	140 à 230 g / m ²
	SECHAGE AIR SECHAGE ACCELERE [50 µm sec]	HP : 1 h SEC : 3 h DUR : 24 h désolvatation suivi de 30' à 60°C
	RECOUVRABILITE [50 µm sec]	Après 1 h de séchage par les laques de la série 6000 et 7000 Après 3 h de séchage par les laques de la série 5000 Au delà de 6 mois, prévoir un égrenage
La vitesse de durcissement et le durcissement à cœur, ainsi que les propriétés du film sont perturbées à basse température (température < 10° C).		