

2276 APPRET EPOXY BEIGE



DEFINITION..... Primaire anticorrosion époxydique 2 composants
AFNOR T 36005 Famille 1 classe 6b



PROPRIETES..... Excellente protection contre la corrosion
Très bonne adhérence et très bonne résistance au choc
Séchage et durcissement rapides

Le système apprêt époxy 2276 + finition PU 6250 S permet de répondre au cahier des charges RVI 4702441/E (nous consulter)



SUPPORTS..... Métaux ferreux
Métaux non ferreux



DESTINATIONS..... Industrie générale
Matériel roulant



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



CARACTERISTIQUES TECHNIQUES SOUS FORME DE LIVRAISON (température 20 C)

COULEUR	: Beige
ASPECT	: Satiné mat
DENSITE	: 1.37 (± 0,03)
E.S. POIDS	: 59 % (± 2%)
VISCOSITE	: 1'00" +/- 10" coupe Afnor N°4



SECURITE ET ENVIRONNEMENT

COV : 600 g/l sur le produit PAE

Consulter la fiche de données de sécurité

2276 APPRET EPOXY BEIGE



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
EN VOLUME	PRODUIT	2276 : 3 volumes
	DURCISSEUR	3776 : 1 volume
	DILUANT	3061 / 3070 : 0 à 0,5 volume

	VISCOSITE D'APPLICATION	30 ± 5 secondes Coupe Afnor N° 4 (pistolet pneumatique)
	POT LIFE	8 heures
	EPAISSEUR SECHE RECOMMANDEE	50 à 100 µm
	RENDEMENT THEORIQUE	200 à 400 g / m ²
	SECHAGE AIR [50 µm sec] SECHAGE ACCELERE	HP : 1 à 1 h 30 SEC : 3 h DUR : 15 à 20 h Désolvatation suivi de 30' à 60° C
	RECOUVRABILITE [50 µm sec]	Après 1 heure par les laques de la série 5000, 6000 et 7000 Après 30' suivi d'un étuvage du système complet
La vitesse de durcissement et le durcissement à cœur, ainsi que les propriétés du film sont perturbées à basse température (température < 10° C).		