





2277 W APPRET EPOXY

 **DEFINITION**..... Apprêt anticorrosion époxydique 2 composants en phase aqueuse
AFNOR T 36005 Famille 1 Classe 6b

 **PROPRIETES**..... Séchage et durcissement rapide
Très bonne protection anticorrosion
Bon accrochage sur métaux ferreux et non ferreux
Recouvrable par des finitions solvantées ou aqueuses

 **SUPPORTS**..... Métaux ferreux et non ferreux

 **DESTINATIONS**..... Industrie générale
Matériel roulant

 **APPLICATION**..... Pistolet pneumatique, HVLP, airmix, airless

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

COULEUR	: Blanc (autres couleurs nous consulter)
ASPECT	: Mat
DENSITE	: 1,41 (± 0,03)
E.S. POIDS	: 51 % (± 2%)
VISCOSITE	: Thixotrope

 **SECURITE ET ENVIRONNEMENT**

COV : 60 g/l sur le produit PAE
Produit catégorie J - limite COV 2010 : 140 g/l
Produit catégorie C (carrosserie) – limite COV : 540 g/l
Peinture exempte de plomb et chromate
Consulter la fiche de données de sécurité

2277 W APPRET EPOXY



PREPARATION DE SURFACE

ACIER

Dégraissage, phosphatation ou sablage

**ACIER 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



MISE EN ŒUVRE (température 20 C – hygrométrie relative 65%)

PREPARATION DOSAGE		VERSION STANDARD
EN VOLUME	PRODUIT	2277 W : 6 volumes
	DURCISSEUR	3777 W : 1 volume
	DILUANT	EAU : 0 à 10 volumes

	VISCOSITE D'APPLICATION	40 ± 5 secondes Coupe Afnor N°4 (pistolet pneumatique)
	POT LIFE	4 heures
	EPAISSEUR SECHE RECOMMANDEE	40 à 70 µm
	RENDEMENT THEORIQUE	160 à 280 g / m ²
	SECHAGE AIR SECHAGE ACCELERE [40 µm sec]	HP : 2 h SEC : 4 h - 5 h DUR : 48 h Désolvatation suivie de 30' à 60°C
	RECOUVRABILITE [40 µm sec]	Après 6h à 20°C ou 20 mn à 20°C + 30 mn à 60°C par des finitions solvantées (Prévoir un test de détrempe) Après minimum 4h à 20°C ou 20 mn à 20°C + 30 mn à 60°C par un produit en phase aqueuse. Ponçable après 10' de désolvatation puis 30' à 60°C ou après 24 h de séchage à 20°C