




2112 APPRET HSAR

 **DEFINITION**..... Apprêt à base de résine alkyde modifiée
AFNOR T 36005 Famille 1 classe 4a

 **PROPRIETES**..... Facilité d'application
Séchage rapide
Bonne protection anticorrosion
Garnissant

 **SUPPORTS**..... Métaux ferreux

 **DESTINATIONS**..... Industrie générale

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

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

COULEUR	: Toutes couleurs
ASPECT	: Mat
DENSITE	: 1,53 (± 0,03)
E.S. POIDS	: 75 % (± 2%)
VISCOSITE	: 2' 00" +/- 15" Coupe Afnor N° 4

 **SECURITE ET ENVIRONNEMENT**

COV : 400 g/l sur le produit PAE
Produit catégorie I - limite COV 2010 : 500 g/l

Consulter la fiche de données de sécurité

2112 APPRET HSAR



PREPARATION DE SURFACE

ACIER






Dégraissage, sablage ou phosphatation

Quel que soit le traitement de surface mis en oeuvre, les supports doivent être exempts de graisse, de souillure, de trace d'oxydation ou de poussière



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

PREPARATION DOSAGE		VERSION STANDARD
EN PART	PRODUIT (Kg)	2112 : 100 parts
	DILUANT (L)	3050 / 3051 / 3053 rapide / std / lourd : 0 à 10 parts

	VISCOSITE D'APPLICATION	30 ± 5 secondes Coupe Afnor N° 4 (pistolet pneumatique)
	EPAISSEUR SECHE RECOMMANDEE	40 à 70 µm
	RENDEMENT THEORIQUE	120 à 220 g / m ²
	SECHAGE AIR SECHAGE ACCELERE [40 µm sec]	HP : 15' SEC : 2 h DUR : 24 h Désolvatation suivie de 30' à 60°C
	RECOUVRABILITE [40 µm sec]	Par toutes finitions glycérophtaliques et finitions PU industrielles type 6241 ou 6351 après 30 minutes de séchage