



Référence	E850
Description	Primaire/ finition à séchage ultra-rapide. High solids époxy 2 composants à base de Phosphate de Zinc.
Usage	Primaire/ finition thixotrope à séchage ultra-rapide pour la protection anticorrosion de charpentes métalliques en milieu agressif. Séchage ultra-rapide à plus basses températures (comparé. aux durcisseurs à base de polyamide). Bonne résistance à l'eau, l'huile et les produits chimiques non corrosifs. Applicable en couches épaisses. Apecoat Coating HS E850 est utilisé comme primaire-finition sur des supports moins bien préparés. Remarque: Les peintures époxy vont fariner et changer de teinte quand elles sont exposées aux intempéries. Ce jaunissement peut se présenter déjà pendant la phase de construction.
Composition	Epoxy-Polyamide-Phosphate de Zinc
Support	Acier, acier galvanisé avec préparation de surface, béton.
Couleur	Teintes RAL

INFORMATIONS TECHNIQUES A 20°C ET 60% HR

Densité ± 1.60 kg/l

Temps de séchage

Temps de séchage (80 µ sec)

Hors poussière	Hors collant	Recouvrable avec des peintures époxy	Recouvrable avec des peintures polyuréthanes	
		Minimum	Minimum	Maximum
1-2 heures	3 heures	6 heures	12 heures	3 mois

(*) exempt des contaminations et farinage

Proportion du mélange En volume : 16/4

Extrait sec en volume ± 70%

Rendement théorique Pour 100 µ sec: 7.0 m²/litre

COV < 310 g/litre

Les valeurs reprises dans cette fiche sont des valeurs typiques et peuvent varier selon la teinte et de batch en batch.



Aalterpaint

Apecoat Coating HS E850

USAGES

Epaisseur recommandé	Méthode d'application	Rouleau	Brosse	Pistolet Airless
	Film sec (μ)	60-80	60-100	80-200
Diluant	Thinner 118	Rouleau	Brosse	Pistolet Airless
	%	0-3	0-3	0-5
Nettoyage du matériel	Thinner 118			
Température du support	Supérieure de 3°C minimum au point de rosée.			
Humidité relative et température ambiante	Maximum 85% HR Minimum +0°C			
Durée d'utilisation	2 heures			

SUPPORT

Préparation	<p>Acier Dégraisser et éliminer les impuretés, grenailleur Sa 2,5 et dépolir le support. Peut-être appliqué sur un primer adéquat. Sur parties nettoyées à la main, brosser St3 et appliquer la première couche à la brosse afin d'obtenir une bonne pénétration de la peinture. Peintures anciennes de bonne adhésion. Éliminer les impuretés, dégraisser et poncer la surface. Laver, brosser et gratter St3 les parties oxydées. Il est conseillé de tester la compatibilité de l'ancienne couche avec la nouvelle peinture. Acier galvanisé à chaud Dégraisser et éliminer les impuretés et les sels de Zinc, si nécessaire. Léger sablage avec un produit non métallique afin d'obtenir une surface mate égale. Dépendant du type d'acier et des dimensions de la pièce, l'épaisseur de la galvanisation peut augmenter. Des porosités peuvent ainsi se former dans la couche de zinc. Celles-ci sont difficiles à fermer avec des peintures. Par conséquent, il est toujours recommandé d'appliquer l'ensemble du système de peinture sur une surface représentative pour valider le support. Béton Le béton doit être sain, sec, propre et complètement durci. Nettoyer à fond avec de l'eau sous pression. Éliminer toute graisse et huiles avec de l'outillage spécial. Rabotage, ponçage ou grenailleur afin d'éliminer les laitances et compounds, dépolissage. Lorsque le grenailleur n'est pas possible, traiter la surface avec une solution de 10% d'acide Chloridrique dans de l'eau, rincer abondamment à l'eau douce et sécher la surface. L'Apecoat Impregnation E99 dilué ou l'Apecoat Coating Hs E850 dilué avec 10% Thinner 118 peut être utilisé comme première couche. Les surfaces polies pourront causer des manques d'adhérence ou des problèmes de surface. L'Apecoat Coating HS E850 ne peut pas être appliquée directement sur des surfaces de béton poli. Il est à conseiller de faire un test d'adhérence.</p>
Température maximale sèche de service	100°C

LES DONNEES DE SECURITE

Point éclair °C	Entre 21°C et 55°C
Emballage	20 litres (16 litres base + 4 litres durcisseur)

Consulter la fiche de sécurité pour plus d'informations.



Aalterpaint

FICHE TECHNIQUE
Apecoat Coating HS E850

CONDITIONS DE STOCKAGE

Conditions de stockage 2 ans sous abri dans l'emballage original fermé. Température de stockage entre 5°C et 35°C.

Les informations reprises dans cette fiche technique sont données de bonne foi et ne sauraient en aucun cas engager notre responsabilité. Assurez-vous de toujours avoir la version la plus récente.

Date : 26/05/2020

Version : E850.03.FR