



Référence	E81-75
Description	Primaire high build époxy 2 composants à base de Phosphate de Zinc.
Usage	Primaire thixotrope à séchage rapide pour la protection anticorrosion de charpentes métalliques en milieu agressif. Bonne résistance à l'eau, l'huile et les produits chimiques non corrosifs. Applicable en couches épaisses. APECOAT HB PRIMER E81-75 s'emploie comme primer dans des systèmes époxy – polyuréthane.
Approbations	Approuvé par la SNCB.
Composition	Epoxy - Polyamide - Phosphate de Zinc
Support	Acier, acier métallisé ou galvanisé à chaud avec préparation de surface.
Couleur	Rouge brun

INFORMATIONS TECHNIQUES A 20°C ET 60% HR

Densité	± 1.480 kg/l		
Temps de séchage	Temps de séchage (60 µ sec)		
	Hors poussière	Hors collant	Recouvrable
			Minimum Maximum
	1-2 heures	4 heures	12 heures 7 jours
Proportion du mélange	En poids: 86.5/13.5 En volume 78.5/21.5		
Extrait sec en volume	± 60%		
Rendement théorétique	Pour 60 µ sec: 10m ² /litre		
COV	355 g/litre		

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

USAGES

Epaisseur recommandé	Méthode d'application	Rouleau	Brosse	Pistolet Airless
	Film sec (μ)	50-80	50-80	60-150
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 +5°C			
Durée d'utilisation	8 heures			

SUPPORT

Préparation	Acier
	Dégraissier et éliminer les impuretés, grenailleur Sa 2,5 et dépoussiérer 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.
	Acier galvanisé à chaud
	Éliminer les sels de Zinc à la brosse dure et l'eau, suivi d'un grenailleur avec un produit non métallique jusqu'à surface mate égale
	Métallisation
	Éliminer les sels de Zinc, diluer la première couche avec ±25% de thinner 118 et appliquer comme couche de colmatation.
	Peintures anciennes de bonne adhésion.
	Éliminer les impuretés, dégraissier 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.
Température maximale sèche de service	100°C

SYSTÈME : EXEMPLE

1 ^e couche	Apecoat Primer E81-75	100 μ
2 ^e couche	Apecoat MIO E93-75	120 μ
3 ^e couche	Acrydur HB Finish A2036	60 μ

LES DONNÉES DE SÉCURITÉ

Point éclair °C Entre 21°C et 55°C

Emballage 22.2 kg

Consulter la fiche de sécurité pour plus d'informations.

aalterpaint.be

VENECOLAAN 8, IZ LAKELAND, B-9880 AALTER, INFO@AALTERPAINT.BE, T +32 9 374 17 65, F +32 9 374 56 43



FICHE TECHNIQUE

Apecoat Primer E81-75

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 : 04/01/2018

Version : E81-75.01.FR