Aalterpaint

FICHE TECHNIQUE

# Apecoat Primer HS E85

| | |
|---|---|
| **Référence** | E85 |
| **Description** | Primaire à séchage ultra-rapide. High solids époxy 2 composants à base de Phosphate de Zinc |
| **Usage** | Primaire thixotropique pour la protection anticorrosion de charpentes métalliques en milieu agressif. Séchage ultra-rapide à plus basses températures (comparé. aux durcisseurs à base de polyamide).<br>Bonne résistance à l'eau, l'huile et les produits chimiques non corrosifs.<br>Applicable en couches épaisses.<br>APECOAT PRIMER HS E85 s'emploie comme primaire dans des systèmes époxy – polyuréthane, avec de bonnes performances sur des substrats qui sont moins bien préparés.<br>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 et métallisation avec préparation de surface |
| **Couleur** | Gamme de teintes limitée |

## INFORMATIONS TECHNIQUES A 20°C ET 60% HR

**Densité** ± 1.600 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

Aalterpaint.be
VENECOLAAN 8, B-9880 AALTER, INFO@AALTERPAINT.BE, T +32 9 374 17 65

Aalterpaint

FICHE TECHNIQUE

# Apecoat Primer HS E85

| | |
|---|---|
| **Proportion du mélange** | En volume : 16/4 |
| **Extrait sec en volume** | ± 70% |
| **Rendement théorique** | Pour 100 µ sec: 7 $m^2$/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.

## USAGES

**Epaisseur recommandé**

| Méthode d'application | Rouleau | Brosse | Pistolet Airless |
|---|---|---|---|
| Film sec (µ) | 60-80 | 60-100 | 80-200 |

**Diluant**

| Thinner 31-67 | Rouleau | Brosse | Pistolet Airless |
|---|---|---|---|
| % | 0-3 | 0-3 | 0-5 |

| | |
|---|---|
| **Nettoyage du matériel** | Thinner 31-67 |
| **Température du support** | Supérieure de 3°C minimum au point de rosée. |
| **Humidité relative et température ambiante** | Maximum 85% HR<br>Minimum +0°C |
| **Durée d'utilisation** | 2 heures |

Aalterpaint.be
VENECOLAAN 8, B-9880 AALTER, INFO@AALTERPAINT.BE, T +32 9 374 17 65

Aalterpaint

FICHE TECHNIQUE

# Apecoat Primer HS E85

## SUPPORT

**Préparation**

**Acier**

Dégraisser et éliminer les impuretés, grenailler Sa 2,5 et dépoussiérer le support.

Peut-être appliqué sur un primer adéquat. Sur les 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**.

Eliminer 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.

**Métallisation**

Les pores de la métallisation sont remplis au moyen d'un mistcoat. C'est une couche de peinture diluée qui est appliquée immédiatement après la métallisation. En règle générale, l'Apecoat primer HS E85 est dilué (dilution de ± 40% en volume). Le mistcoat est appliqué jusqu'à saturation complète de la surface au moyen de différentes couches croisées appliquées avec un intervalle de ± 10 minutes. La peinture pénètre dans la métallisation et l'épaisseur de la couche n'est pas comptée. Selon la méthode de métallisation et l'épaisseur de la métallisation, la porosité peut varier considérablement, de sorte que la quantité du mistcoat doit être ajustée. Par conséquent, il est toujours recommandé d'appliquer l'ensemble du système de peinture sur une éprouvette représentative pour valider le support.

**Température maximale sèche de service**

100°C

## SYSTÈME : EXAMPLE

| | | |
|---|---|---|
| 1e couche | Apecoat Primer HS E85 | 120 µ |
| 2e couche | Apecoat MIO HS E95 | 120 µ |
| 3e couche | Acrydur HB Finish A39 | 80 µ |

## LES DONNÉES DE SÉCURITÉ

**Point éclair °C**

Entre 21°C et 55°C

**Emballage**

20 litres (16 litres base + 4 litres durcisseur)

Aalterpaint.be
VENECOLAAN 8, B-9880 AALTER, INFO@AALTERPAINT.BE, T +32 9 374 17 65

Consulter la fiche de sécurité pour plus d'informations.

## 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** : 03/11/2026
**Version** : E85.04.FR