



<b>Référence</b>	E86
<b>Description</b>	Primaire high solids époxy 2 composants à base de Phosphate de Zinc.
<b>Usage</b>	<p>Primaire thixotropique 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 PRIMER HS E86 s'emploie comme primaire dans des systèmes époxy – polyuréthane, avec de bonnes performances sur des substrats qui sont 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.</p>
<b>Composition</b>	Epoxy-Polyamide-Phosphate de Zinc
<b>Support</b>	Acier, acier galvanisé avec préparation de surface.
<b>Couleur</b>	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
1-2 heures	4 heures	6 heures	12 heures

**Proportion du mélange** En volume : 83/17

**Extrait sec en volume** ± 70%

**Rendement théorique** Pour 100 µ sec: 7 m<sup>2</sup>/litre

**COV** < 290 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 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	4 heures			

## SUPPORT

Préparation	<b>Acier</b>
	Dégraisser et éliminer les impuretés, grenailleur 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.
	<b>Acier galvanisé à chaud</b>
	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
Température maximale sèche de service	<b>Peintures anciennes de bonne adhésion.</b>
	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.
	100°C

## SYSTÈME : EXEMPLE

1 <sup>e</sup> couche	Apecoat Primer HS E86	120 μ
2 <sup>e</sup> couche	Apecoat MIO HS 96	120 μ
3 <sup>e</sup> couche	Acrydur HB Finish A39	80 μ

## LES DONNÉES DE SÉCURITÉ

Point éclair °C	Entre 21°C et 55°C
Emballage	20 litres (16.6 litres base + 3.4 litres durcisseur)
Consulter la fiche de sécurité pour plus d'informations.	



FICHE TECHNIQUE

## Apecoat Primer HS E86

### 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 :** E86.01.FR