

Définition

STELOXINE PRIMER EPOXY est un primer antirouille pour métaux à base de résines époxydiques à 2 composants où le phosphate de zinc est l'agent anticorrosif actif. Il sera appliqué en couches épaisses.

Emploi

STELOXINE PRIMER EPOXY est particulièrement conseillé comme primer d'entretien en milieu industriel comme alternative par rapport aux primers riches en zinc.

STELOXINE PRIMER EPOXY peut être appliqué en couches épaisses de 80 µm secs par couche ce qui procure une meilleure protection.

STELOXINE PRIMER EPOXY sera de préférence appliqué sur des surfaces métalliques dérouillées mécaniquement ou sablées.

STELOXINE PRIMER EPOXY combiné avec **Email polyuréthane polyvalent** en finition, est à considérer comme une protection de haute qualité pour les métaux.

Supports

Préparation du support

- L'acier sera débarrassé de sa calamine et de sa rouille par sablage avec un matériau inerte jusqu'au degré de dérouillage Sa 2,5 ou dérouillé manuellement jusqu'au degré de dérouillage St 3.

Finition

- Avec des produits à base de résine époxydique ou polyuréthane.
- De préférence terminer par l'application de 2 couches de **Email polyuréthane polyvalent** (voir la fiche technique).

STELOXINE PRIMER EPOXY

Primer antirouille à base de phosphate de zinc

Mode d'application

Temps de séchage à 20°C et 60% H.R.

- | | |
|--|---------------------|
| • Sec | ± 10 minutes |
| • Recouvrable | Au minimum 8 heures |
| • Potlife (temps de vie du mélange) pour un emballage de 2,5 l | 3 heures |

Conditions d'application

- | | |
|--------------------------|--|
| • Température du support | Au minimum 5°C au-dessus du point de rosée |
| • Température ambiante | Au minimum 5°C – au maximum 35°C |
| • Humidité relative | Au maximum 85% |

Application

- | | |
|---------------------|-----------------|
| • Brosse et rouleau | Prêt à l'emploi |
|---------------------|-----------------|

Nettoyage du matériel

- Avec le **DILUANT S4**.

Composition

- | | |
|---------------------------|--|
| • Liant | Résine époxydiques et polymères azotés |
| • Pigments | Phosphate de zinc, dioxyde de titane et charges |
| • Solvant | Hydrocarbures aromatiques |
| • Extrait sec | En volume: 80 ± 2% |
| • COV valeur limite en EU | Pour ce produit (catA/j) : 550 g/l (2007) / 500 g/l (2010).
Ce produit contient au maximum 200 g/l COV. |

Caractéristiques

- | | |
|-----------------------|--|
| • Aspect | satin |
| • Teinte | Blanc |
| • Mise à la teinte | - |
| • Densité à 20°C | 1,60 ± 0,05 |
| • Rendement théorique | Environ 10 m ² /l par couche pour une épaisseur de film de 50 µm secs |

Stockage

Conserver de préférence à l'abri du gel et couvert en emballage d'origine non ouvert, à des températures entre 5°C et 35°C.

Hygiène et sécurité

Consulter la fiche de sécurité; si vous ne la possédez pas, elle vous sera transmise sur simple demande.
Tenir hors de portée des enfants.
Prévoir une aération adéquate lors de l'application et du séchage du produit. Eviter les départs de feu.



Trimetal