

Fiche technique



APPRET EPOXY HS CHROMATANT F3994

PRODUITS

Apprêt époxy HS chromatant	F3994
Activateur pour apprêt époxy HS	F3296
Diluant pour apprêt époxy HS	F3342



DESCRIPTION DU PRODUIT

L'apprêt époxy à hauts extraits secs chromatant F3994 est un produit polyvalent qui, avec une teneur en COV inférieure à 540 g/l, est conforme à la législation européenne.

Des pigments anti-corrosion à base de chromate permettent à ce produit d'offrir une résistance à la corrosion exceptionnelle. Cet apprêt sans ponçage peut être étuvé, séché à l'air ou utilisé dans un système mouillé sur mouillé.

Il est conçu pour être utilisé sur une vaste palette de supports correctement préparés.

PREPARATION DES SUPPORTS

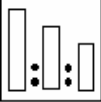
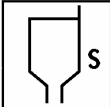


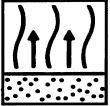



	Préparer le support de la manière suivante : Acier neuf / ancien laminé à chaud ou à froid Surfaces anciennes en acier	PONÇAGE Grenaillage P180 - 240 (à sec)	NETTOYAGE Le support à peindre doit être sec, propre et exempt de corrosion, de graisse et d'agents de démoulage.
	Acier électrozingué Acier galvanisé Surfaces peintes en bon état Cataphorèse GRP (plastique renforcé à la fibre de verre)	P180 - 240 (à sec) P240 - 320 (à sec) P180 - 240 (à sec) P120 - 320 (à sec) P320 - P400 (à sec)	Les supports doivent être préparés soigneusement à l'aide d'un mélange de dégraissant D845 et de dégraissant D837 (ou de nettoyant bas COV D8401).

Il est déconseillé d'utiliser les apprêts époxy Delfleet sur des primaires d'accrochage ou des supports thermoplastiques.

(Consultez votre représentant local PPG si des parties articulées en aluminium doivent être peintes.)



PREPARATION ET APPLICATION

	Vérifier que le produit est bien mélangé avant de l'appliquer	HVLP / Pression En volume		Airless / Airmixte En volume
		F3994 F3296 F3342	4 1 1	F3994 4 F3296 1
Durée de vie en pot à 20°C : 4 à 6 heures				
	Viscosité :	HVLP 20 - 27 secondes AFNOR4 à 20°C	PRESSION 20 - 27 secondes AFNOR4 à 20°C	AIRLESS / AIRMIXTE 93 - 113 secondes AFNOR4 à 20°C
	Réglage du pistolet :	1,4 - 1,8 mm 2 bars (entrée)	1,0 - 1,2 mm 2 bars (entrée) Débit : 380 - 420 cm ³ /min	0,33 - 0,37 mm <u>Airless</u> : 140 bars <u>Airmixte</u> : 70 bars Pression à la buse : 1,40 - 1,75 bars
	Nombre de couches :	2	2	1 - 2
	Temps d'attente à 20°C : Entre les couches Avant étuvage Avant repeinture	10 - 15 minutes 15 - 20 minutes 40 - 50 minutes	10 - 15 minutes 15 - 20 minutes 40 - 50 minutes	20 - 30 minutes 20 - 30 minutes 60 minutes
Temps de séchage : 	Hors poussières à 20°C Sec à cœur à 20°C Etuvage à 60°C (temp. du métal)	HVLP 15 - 25 minutes 1 nuit 1 heure	PRESSION 15 - 25 minutes 1 nuit 1 heure	AIRLESS / AIRMIXTE 30 - 60 minutes 1 nuit 1 heure
Epaisseur du film sec :	Minimum Maximum Rendement théorique	50 µm 75 µm 8 m ² /l	50 µm 75 µm 8 m ² /l	75 µm 100 µm 5 m ² /l
Rendement théorique dans l'hypothèse d'une efficacité de transfert de 100 % et d'une épaisseur de film correspondant à celle qui est indiquée.				
	DECONSEILLE			
	Surpeinture avec : toute finition Delfleet			



PERFORMANCES ET LIMITES

Ce produit ne doit pas être utilisé lorsque la température est inférieure à 10°C ou l'humidité supérieure à 80 %.

NETTOYAGE DU MATERIEL

Après utilisation, nettoyer soigneusement l'ensemble du matériel à l'aide d'un diluant ou d'un solvant de nettoyage.

La teneur limite en COV imposée par la législation européenne pour ce produit (catégorie de produit : IIB.c), dans sa forme prête à l'emploi, est de 540 g/l.

La teneur maximale en COV de ce produit en prêt à l'emploi est de 540 g/l. Selon le mode d'utilisation choisi, la teneur en COV de ce produit en prêt à l'emploi peut être inférieure à la limite fixée par la législation européenne.

HYGIENE ET SECURITE

Ces produits sont destinés exclusivement à un usage professionnel, et ne doivent pas être utilisés à des fins autres que celles qui sont indiquées. Les informations contenues dans cette fiche technique se fondent sur les connaissances scientifiques et techniques actuelles. Il relève de la responsabilité de l'utilisateur de prendre toutes les mesures nécessaires pour s'assurer que le produit est bien adapté à l'usage auquel il le destine. Pour les informations en matière d'hygiène et de sécurité, consulter la Fiche de données de sécurité qui est également disponible à l'adresse suivante : http://www.ppg.com/PPG_MSDS.

PPG Industries France
10, rue Fulgence Bienvenüe
92238 Gennevilliers Cedex
France
Tél. : 01 41 47 21 22
Fax : 01 41 47 21 25

