



Février 2008

Fiche technique



APPRET EPOXY

*Apprêt époxy
Durcisseur pour apprêt époxy D8095*

*D8095
D8295*

DESCRIPTION DU PRODUIT

Le D8095 est un apprêt à deux composants et à faible teneur en COV, qui peut être poncé. Facile à utiliser et à poncer, il offre une excellente adhérence sur une vaste gamme de supports.

L'apprêt garnissant époxy peut être appliqué directement sur de l'acier nu, de l'acier zingué, de l'acier galvanisé, de l'aluminium, des peintures d'origine en bon état et des mastics polyester correctement préparés.

Il peut être recouvert directement avec toute finition Deltron GRS ou Envirobase / Envirobase High Performance.

PREPARATION DES SUPPORTS - PONÇAGE



Supports

Acier nu
Acier galvanisé
Acier électrozingué
Aluminium et alliages
Cataphorèse
Anciennes surfaces peintes
GRP (plastique renforcé à la fibre de verre), fibres de verre
Mastic polyester

Préparation

P80 - 120 (à sec)
P400 (à sec)
Tampon Scotch-Brite
P280 - 320 (à sec)
P280 - 320 (à sec) / P600 (à l'eau)
P280 - 320 (à sec) / P280 - 320 (à l'eau)
P320 (à sec)

P80 - P120 (à sec), finir avec du P180 (à sec)

PREPARATION DES SUPPORTS - DEGRAISSAGE



Avant tout travail de préparation, laver toutes les surfaces à peindre avec de l'eau et du savon. Rincer et laisser sécher avant de dégraisser avec un nettoyant pour supports adapté de PPG.

S'assurer que tous les supports ont été soigneusement nettoyés et séchés avant et après chaque étape du travail de préparation. Toujours enlever immédiatement le nettoyant pour supports de la surface du panneau en l'essuyant avec un chiffon propre et sec.

Consulter la Fiche technique relative aux **Nettoyants Deltron** pour plus d'informations sur les produits de nettoyage et de dégraissage des supports.

PROPORTIONS DE MELANGE

1. Proportions de mélange en volumes :

D8095	3 volumes
D8295	1 volume
Diluant*	0,6 - 0,9 volume

2. Proportions de mélange en poids :

D8095	100 g
D8295	20 g
Diluant*	12 - 18 g

Remarques : mélanger l'apprêt et le durcisseur jusqu'à l'obtention d'un résultat homogène, avant d'ajouter le diluant. Mélanger à nouveau après avoir ajouté le diluant. Une période d'induction de 10 minutes est nécessaire entre le mélange et l'utilisation.

*Tout diluant 2K de PPG (D808, D807, D812 ou D869) peut être utilisé avec cet apprêt, le diluant étant choisi en fonction de la température d'application.

INFORMATIONS SUR LE PRODUIT MELANGE

Durée de vie en pot à 20°C : 3 heures
Remarque : le produit ne se gélifie pas, mais doit impérativement être utilisé dans les 3 heures suivant le mélange.

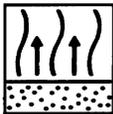
Viscosité de pulvérisation à 20°C : 26 - 40 secondes AFNOR4

APPLICATION ET TEMPS D'ATTENTE

Réglage du pistolet de pulvérisation : Buse de 1,3 - 1,6 mm



Nombre de couches : 2 maximum



Temps d'attente entre les couches à 20 °C : 10 minutes ou jusqu'à ce que la surface devienne mate

TEMPS DE SECHAGE



- *Hors poussière* 20 minutes ou jusqu'à ce que la surface devienne mate
- *Sec ponçable à 20 °C* 16 heures
- *Sec ponçable à 60 °C* 30 minutes
- *Sec à l'infrarouge* 20 minutes

Epaisseur totale du film sec : 60 - 80 microns



REPARATION ET SURPEINTURE



Ponçage :

Indispensable avant de recouvrir, pour garantir une bonne adhérence

P400 pour les teintes unies Deltron Progress UHS DG
P400-P500 pour les couches de fond Envirobase et Envirobase High Performance

Délai avant surpeinture /
repeinture :
- après séchage accéléré

Après refroidissement



Surpeinture avec :

Finitions GRS Deltron, Envirobase / Envirobase High Performance

PERFORMANCES ET LIMITES



Utiliser uniquement le durcisseur D8295 recommandé dans cette Fiche technique.

La durée de vie en pot de ce produit est d'environ 3 heures. Attention : ce produit ne se gélifie pas, il faut donc veiller à ne PAS l'utiliser après plus de 3 heures.

Stockage : entre + 5°C et + 35°C.

NETTOYAGE DU MATERIEL

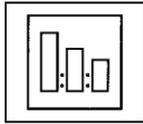
Après utilisation, nettoyer soigneusement l'ensemble du matériel à l'aide d'un diluant ou d'un solvant de nettoyage.



Global en bref

APPRET EPOXY

D8095

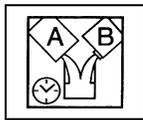


Mélange en volumes

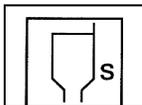
Avec le durcisseur D8295 et le diluant :
3 volumes / 1 volume / 0,6 - 0,9 volume

Mélange en poids

D8095 : 100 g / D8295 : 17 g / Diluant : 5 - 10 g



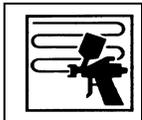
Durée de vie en pot à 20°C 3 heures maximum



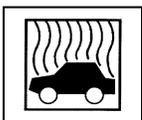
Viscosité d'application 26 - 40 secondes AFNOR4



Taille du pistolet Buse de 1,3 - 1,6 mm



Nombre de couches 2 maximum



Temps de séchage

Hors poussière 20 minutes ou jusqu'à ce que la surface devienne mate

Sec à cœur à 20°C 16 heures
Sec à cœur à 60°C 30 minutes



INFORMATIONS RELATIVES AUX COV

La valeur limite européenne pour ce produit (catégorie de produit : IIB.c), dans sa forme prête à l'emploi, est au maximum de 540 g/litre de COV.

La teneur en COV de ce produit, dans sa forme prête à l'emploi, est au maximum de 540 g/litre. Selon le mode d'utilisation choisi, la teneur en COV réelle de ce produit, dans sa version prête à l'emploi, peut être inférieure à celle qui est prévue par la directive 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. : +33 (0)1 41 47 21 24
Fax : +33 (0)1 41 47 21 25

