



Août 2009

Fiche technique



APPRET EPOXY HYDRODILUABLE

Apprêt époxy hydrodiluable D8012
Durcisseur pour apprêt époxy hydrodiluable D8212

DESCRIPTION DES PRODUITS

Le D8012 est un apprêt époxy hydrodiluable à deux composants qui dispose d'excellentes propriétés isolantes sur les films de peinture sensibles aux solvants. Il sèche rapidement et offre une résistance à la corrosion remarquable. Il peut être utilisé à la fois en mode mouillé sur mouillé et en mode ponçable.

Il peut être appliqué directement sur l'acier nu, l'acier zingué, l'acier galvanisé, l'aluminium, les peintures d'origine en bon état et les mastics polyester correctement préparés.

Il peut être recouvert directement avec tous les apprêts 2K Deltron et les finitions Deltron Progress UHS DG ou Envirobase/Envirobase High Performance.

A noter : Ce produit étant un apprêt époxy à l'eau, il doit être protégé du gel.

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), fibre de verre
Mastic polyester

Préparation (à sec)

P80-120
P400
Tampon abrasif
P280-320
P280/320
P280/320
P320
P80-P180, finir avec P240-P280

PREPARATION DES SUPPORTS - DEGRAISSAGE



Dégraissier avec un nettoyant PPG adapté (D8401 ou D845 par exemple). S'assurer que tous les supports ont été soigneusement nettoyés et séchés avant et après chaque phase de préparation. Toujours retirer immédiatement le produit nettoyant de la surface du panneau, à l'aide d'un chiffon propre et sec.

Consulter la Fiche technique des **nettoyants Deltron** pour obtenir davantage d'informations sur les produits de nettoyage et de dégraissage.

PROPORTIONS DE MELANGE

1. Mélange en volumes

D8012	8 volumes
D8212	1 volume
Diluant*	2 - 3 volumes

2. Mélange en poids

D8012	110 g
D8212	10 g
Diluant*	20 - 30 g

Important : Les étapes de mélange suivantes doivent être impérativement suivies, de manière à assurer une bonne homogénéité du produit :

- 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**.
- Respecter absolument un temps d'attente de **10 minutes entre le mélange du diluant et l'utilisation**.

*Il convient d'utiliser le diluant T494 avec cet apprêt ou le T495 en cas de température élevée (> 35°C).

INFORMATIONS SUR LE PRODUIT MELANGE

Durée de vie en pot à 20°C : 2 heures
Remarque : le produit ne se gélifie pas mais doit être utilisé dans les 2 heures suivant le mélange.
impérativement

Viscosité de pulvérisation à 20°C : 40 - 46 secondes AFNOR4

APPLICATION ET TEMPS D'ATTENTE

Réglage du pistolet de pulvérisation :

Buse de 1,3 - 1,4 mm
Se conformer aux recommandations du fabricant du pistolet



Nombre de couches :

1 - 2



Temps d'attente entre les couches à 20°C :

10 - 15 minutes ou jusqu'à obtention d'un film mat

Les couches fines peuvent être séchées à l'aide d'un souffleur d'air.



TEMPS DE SECHAGE



- *Hors poussière* 10 - 15 minutes ou jusqu'à obtention d'un film mat. Peut être séché avec précaution à l'aide d'un souffleur d'air.
- *Sec ponçable à 20 °C* Peut être très légèrement poncé à sec après 20 minutes.

Epaisseur totale du film sec : Jusqu'à 30 microns

REPARATION ET SURPEINTURE – Utilisation de l'apprêt en zone localisée



Ponçage : Poncer légèrement autour des bords du brouillard de pistelage.

Utiliser un papier abrasif fin ou une éponge abrasive (P1200 ou plus fin)

Délai avant surpeinture / repeinture : Recouvrir lorsque le film est mat (après séchage au souffleur d'air)



Recouvrable directement avec : Finitions Deltron Progress UHS DG, Envirobase/Envirobase High Performance ou apprêts Deltron

PROCEDE PONCABLE

Ratio de mélange	En volume	En poids
D8012	8 parts	110 g
D8212	1 part	10 g
Diluant	1 part	10 g

Important : Les étapes de mélange suivantes doivent être impérativement suivies, de manière à assurer une bonne homogénéité du produit :

- 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.**
- Respecter absolument un temps d'attente de **10 minutes entre le mélange du diluant et l'utilisation du produit.**

*Le diluant T494 doit être utilisé avec cet apprêt, ou le T495 pour les températures élevées (au-dessus de 35°C).

Viscosité de pulvérisation à 20°C : 77 - 84 secondes AFNOR4

Durée de vie en pot à 20°C : 1h30

Remarque : le produit ne se gélifie pas mais doit impérativement être utilisé dans l'heure et demie qui suit le mélange.

Ces produits sont destinés exclusivement à un usage professionnel.

RLD239V
Page 3



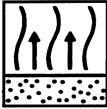
Réglage du pistolet de pulvérisation :

Buse de 1,6 - 1,8 mm
Se conformer aux recommandations du fabricant du pistolet



Nombre de couches:

2 - 3



Temps d'attente entre les couches à 20 °C :

5 - 10 minutes ou jusqu'à obtention d'un film mat

Temps d'attente avant étuvage à 20 °C :

5 - 10 minutes ou jusqu'à obtention d'un film mat



Sec ponçable :

30 minutes à 60°C (température du métal)

Épaisseur totale du film sec :

100 - 150 microns

PERFORMANCES ET LIMITES



Utiliser uniquement le durcisseur D8212 recommandé dans cette Fiche technique.

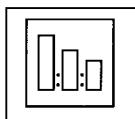
Durée de vie en pot de ce produit : environ 2 heures. Attention : ce produit ne se gélifie pas, c'est pourquoi il doit **IMPERATIVEMENT** être utilisé dans les 2 heures suivant le mélange.

Stockage : entre 5°C et 35°C. Conserver le produit hors gel.

NETTOYAGE DU MATERIEL

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



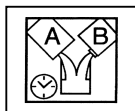


Mélange en volume

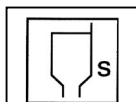
Avec le durcisseur D8212 et le diluant : 8 : 1 : 2-3

Mélange en poids

D8012 : 110 g / D8212 : 10 g / Diluant : 20 - 30 g



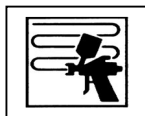
Durée de vie en pot à 20°C : 2 heures maximum



Viscosité d'application : 40 - 46 secondes AFNOR4



Pistolet : Buse de 1,3 - 1,4 mm



Nombre de couches : 2 maximum



Temps de séchage

Hors poussière : 10 - 15 minutes ou jusqu'à obtention d'un film mat ; peut être séché avec précaution à l'aide d'un souffleur d'air.

Sec à cœur à 20°C : Peut être très légèrement poncé à sec au bout de 20 minutes.

Remarque : Pour davantage de détails sur le mode ponçable, se rapporter à la page 3.



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 version prête à l'emploi, est au maximum de 250 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, merci de consulter la Fiche de données de sécurité qui est également disponible à l'adresse suivante : <http://www.ppgrefinish.com>.

PPG Industries France
10, rue Fulgence Bienvenüe
92238 Gennevilliers Cedex
France
Tél. : +33 (0)1 41 47 79 95
Fax : +33 (0)1 41 47 21 25

