

## TECHNICAL DATASHEET

(update avril 2017)

# 2.704.0490

## **SELEMIX 2K ZINC RICH EPOXY PRIMER**

PRODUIT	CODE	DESCRIPTION
0-490	2.704.0490	2K Zink Rich Epoxy Primer
9-050	1.959.4050	Hardener
1-410	1.911.4410	Epoxy Thinner
1-400	1.911.4400	Slow Epoxy Thinner

### DESCRIPTION DE PRODUIT

2.704.0490 est un primer epoxy 2K gris, rouge-gris à haute teneur en zinc. Le zinc est un protecteur très puissant contre la rouille. La combinaison d'un epoxy puissant et la haute teneur en zinc dans ce primer donne une protection cathodique à une couche de peinture endommagée. Ainsi le primer devient très résistant à la formation de rouille.

2.704.0490 n'est pas sensible à l'érosion ;

Comme partie d'un système de peinture Selemix, le 2.704.0490 donne une excellente protection dans des situations dans lesquelles la rouille peut surgir rapidement. En combinaison avec le topcoat approprié ce système de peinture est très résistant à l'eau, aux solvants, aux produits chimiques et aux produits pétroliers.

Ce primer epoxy est très approprié à la protection du châssis, de constructions en acier, trailers, pièces détachées de machines, parois intérieurs de réservoirs et usage général.




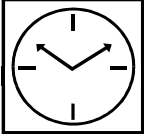
### CHOIX ET PREPARATION DU SUPPORT





Pour le meilleur résultat le 2.704.0490 doit être appliqué sur de l'acier grenailé selon ISO 8501-1 SA 2.5 ou SSPC – SP6 pour un profil de 35 à 65 microns.

Enlever les résidus de ponçage et les poussières de la surface. Pour éviter la pollution, appliquer le 2704.0.0490 le plus rapidement possible après le prétraitement de la surface. Ne pas laisser l'acier grenailé intouché durant la nuit.

## PROCESSUS

Avant l'ajout du durcisseur, soigneusement mélanger avec un mixing puissant.		
		<b>AIRLESS</b>
<p><b>Rapport de mélange</b></p>  <p>Primer 2.704.0490 Durcisseur 1.959.4050 Diluant 1.911.4410 Diluant 1.911.4400</p>		<p>Sur volume</p> <p>4 1 Si nécessaire jusqu'au maximum 20% Ce diluant lent peut être utilisé comme alternatif.</p>
	<p>Durée de vie en pot 20°C:</p> <p>Pistolet</p> <p>Pression de pistolage</p> <p>Nombre</p>	<p>4 H</p> <p>Tip 17-23</p> <p>140 bar minimum</p> <p>1 - 2</p>
	<p>Pistolage conventionnel ou fût à pression avec couvercle</p>	<p>Ajouter 15 - 20% Thinner 1-410 ou 1-400 Utilisez de grands nozzles: Ø 2.0 -2.2 mm. Un régulateur d'air et de liquide séparé, un mélangeur mécanique, un séparateur eau / huile dans la conduite d'air du compresseur sont recommandés.</p>
	<p>Application à la brosse / au rouleau</p>	<p>Convient uniquement aux petites réparations.</p>
	<p>Temps de séchage à 20°C pour 75µ d'épaisseur de couche sèche : Maniable Surpeindre après au minimum</p> <p>Temps de séchage à 40°C: Maniable</p> <p>Totale épaisseur de couche sèche</p>	<p>3 H 4 H</p> <p>2 H</p> <p>75 microns minimum 100 microns maximum</p>
<p>Les temps de séchage dépendent de la température de l'air et de l'objet, de l'épaisseur de couche, de la ventilation et d'autres circonstances ambiantes. Les temps de séchage sont plus courts à températures plus élevées et plus longs à températures plus basses.</p>		

## PROCESSUS MÉLANGER ET APPLICATION

	<p><b>Suivez cette procédure!</b></p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Bien rincer l'équipement avec un diluant.</li> <li>2. Mélanger à la machine jusqu'à ce que vous obteniez une masse homogène.</li> <li>3. Ajouter du durcisseur et mélanger durant 5 minutes.</li> <li>4. Filtrer avec un filtre 60 mesh / 250 microns pour éviter que l'appareil se bouche.</li> <li>5. En cas d'application airless il est nécessaire de diluer dans la plupart des cas. Eventuellement on peut ajouter du diluant jusqu'au maximum 20%. Durant l'application, continuer à mélanger pour garder la masse homogène. Pistoler chaque nouveau passage pour la moitié par-dessus le précédent pour éviter des zones nues, des pinholes ou des coulures et des problèmes d'adhésion.</li> <li>6. Donner une double couche sur tous les joints de soudure, zones rudes, les bords et angles tranchants, boulons, rivets....</li> <li>7. L'application d'une épaisseur de couche mouillée de 120 microns donne habituellement une épaisseur de couche sèche de 75 microns. Eviter des épaisseurs de couche extrêmes pour éviter des problèmes d'adhésion.</li> <li>8. Contrôlez l'épaisseur de la couche sèche. Si l'épaisseur de couche est inférieure à 75 microns comme recommandé dans ce PDS, pistoler encore une couche.</li> <li>9. Les petits endommagements peuvent être réparés au pinceau. Des pièces plus grandes doivent être pistolées.</li> <li>10. Dans des endroits fermés, bien ventiler durant le pistolage et le séchage jusqu'à ce que tous les solvants soient éliminés. La ventilation doit être installée de façon qu'il n'y ait pas de condensation qui se met sur la surface apprêtée.</li> <li>11. Tous les matériaux doivent être immédiatement nettoyés après usage. Ou au plus tard à la fin de la journée de travail.</li> </ol>
		

## INFORMATION TECHNIQUE

<p>Rendement théorique          PAE en extrait sec (en volume)          Poids % Zinc couche sèche          Densité          Résistance en température          Flash Point</p>	<p>8,8 m<sup>2</sup> pour 75 microns          66%          81%          2.8 kg/litre (produit mélangé)          205°C          Apprêt et durcisseur au-dessus 30°C</p>
--	--

## SYSTÈME RECOMMANDÉ

Comme couche intermédiaire tous les primers Epoxy Selemix peuvent être utilisés, suivi de chaque topcoat PUR et Acrylic Selemix.

## RESTRICTION DE STOCKAGE

Vu la composition de ce produit, un stockage à long terme peut entraîner la sédimentation de zinc. Si le produit est stocké pour une période plus longue, tourner la boîte régulièrement pour éviter la sédimentation de zinc ou la poudre de zinc.

Après un stockage prolongé, bien mélanger sur un mixing pour éviter l'agglomération en grumeaux jusqu'à ce que vous obteniez une masse homogène.

## SANTE ET SECURITE

CES PRODUITS SONT UNIQUEMENT DESTINÉS À L'USAGE PROFESSIONNEL et ne sont pas appropriés à d'autres buts que ceux mentionnés. Les infos dans ce PDS sont basées sur des recherches scientifiques et techniques. C'est la responsabilité de l'utilisateur de prendre toutes les mesures de précaution nécessaires afin de garantir l'usage correct du produit pour le but pose. Pour de plus amples renseignements sur la santé et la sécurité, consultez la fiche Material Safety Data Sheet, disponible sur [www.selemix.com](http://www.selemix.com)

## POUR PLUS D'INFOS

PPG  
[infobenelux@ppg.com](mailto:infobenelux@ppg.com)

SELEMIX® is a registered trademark of PPG Industries Ohio, Inc.