FICHE TECHNIQUE

Date:
Avril 2020

SELEMIX®
APPRÊT EPOXY 2K RICHE EN ZINC
2.704.0490

DESCRIPTION PRODUIT

Le 2.704.0490 est un apprêt époxy 2k riche en zinc de colori gris-rouge. La teneur en zinc élevée du film (>80% de zinc) lui confère une protection cathodique si le film est endommagé puisqu' il combine la robustesse d'un époxy avec la protection exceptionelle du zinc. Il offre de fait une excellente résistance aux intempéries.
Appliqué dans le cadre d'un système peinture haute résistance Selemix, le 2.704.0490 offre des performances de très haut niveau dans des environnements corrosifs variés. Avec les finitions appropriées, il résiste aux éclaboussures ou aux déversements d'eau, de solvants, de produits chimiques et de produits pétroliers.
Il est recommandé pour une utilisation sur structures en acier, machines, tuyaux et réservoirs extérieurs, ainsi que pour la maintenace générale.

PRODUITS

2.704.0490	Apprêt époxy 2K riche en zinc *Selemix*

Durcisseur:

9-050	Durcisseur pour apprêt époxy riche en zinc

Diluants:

1-410	Diluant époxy
1-400	Diluant époxy lent

SUPPORTS ET PREPARATION

  Acier grenaillé	Grenaillage ISO 8501-1 SA 2.5 avec rugosité (Rz) maxi 35-65 µ Bien souffler les résidus d'abrasif et autres poussières avant application. Appliquer le 2.704.0490 au maximum dans les 4hr suivant le grenaillage afin d'éviter toute contamination et/ou oxydation. Il est impératif d'appliquer dans la même journée de travail.

MELANGE PRÊT A L'EMPLOI (PAE)

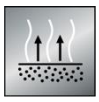
Mélanger soigneusement avant activation et vérifier la teinte avant utilisation

	Conventionnel	Airless / Air-Mixte
En volumeolume: Apprêt 2.704.0490 Durcisseur 9-050 Diluant 1-410 / 1-400	 4 1 0.6 – 0.8 (15 - 20%)	 4 1 0 – 0.8 (0 – 20%)
Viscosité (à 20°C): Durée de vie du mélange (pot life) à 20°C:	12-14 s DIN6 4 hrs	12 - 16 s DIN6 4 hrs
PROCEDURE DE MELANGE ET D'APPLICATION **Il est impératif de suivre ces instructions à la lettre**	1. Rincer le matériel à l'aide d'un solvant de nettoyage 2. Mélanger l'apprêt jusqu'à obtenir un mélange homogène à l'aide d'un **agitateur puissant et efficace**. 3. Ajouter le durcisseur et poursuivre l'agitation durant au moins 5mn. 4. Utiliser un filtre 60 mailles pour éviter de boucher les tuyaux et la pompe. 5. Dilution inutile en airless. Ajouter jusque 20% de diluant si nécessaire. Maintenir l'agitation du produit durant l'application. Procéder à un recouvrement de 50% afin de laisser des zones non peintes, et d'éviter cratères et coulures. 6. Doubler la couche sur les soudures, zones rugeuses, arêtes vives, angles et coins, têtes de rivet, etc. 7. Déposer 120µ humides, pour environ 75µ secs. Eviter de déposer des épaisseurs excessives pouvant entrainer de la délamination entre couches. 8. Vérifier l'épaisseur sèche, et remettre une couche si nécessaire. 9. Les petites zones non peintes peuvent être retouchées à la brosse. Les grandes surfaces doivent être peintes au pistolet. 10. En zone confinées, ventiler durant l'application et le séchage jusqu'à évoporation complète des solvants. La T° et l'humidité de l'air de ventilation doivent être ajustées de façon à éviter la condensation sur la surface apprêtée. 11. Nettoyer le matériel immédiatement après application, au moins à chaque fin de poste.	
APPLICATION AU CONVENTIONNEL OU POT PRESSION	Le 2.704.0490 peut être appliqué en conventionnel ou au pot pression en ajoutant 15-20% de diluant 1-410 ou 1-400. Séparer les régulateurs de pression d'air et fluide, utiliser un pot muni d'un agitateur mécanique et d'une cartouche filtrante pour humidité et huile pour le circuit d'air. Utiliser impératuvement une buse de 2.0 / 2.2mm.	
APPLICATION A LA BROSSE	Uniquement sur petite surface, comme les petites réparations et si le support est perforé après peinture.	

APPLICATION







	Conventionnel	Airless ou air-mixte
Réglages pistolet:	Buse: Gravité: 2-2.2mm Succion: 2.0-2.2mm	Buse: 0.43-0.58 mm
Pression air:	Standard: 2.5-3 Bar	NA pour Airless (2,5 bars pour air mixte)
Pression peinture:	N/A	100-140 Bar
Nombre de couches:	2	1-2
Désolvatation entre couches:	10 - 15 mn	10 - 15 mn
Séchage:	Etuvage 1 hr à 60°C ou 3 hrs à 20°C ou 2 hrs à 40°C	Etuvage 1 hr à 60°C ou 3 hrs à 20°C ou 2 hrs à 40°C
Attente avant étuvage:	10-15 mn	10-15 mn
Epaisseur film humide:	120-150 microns	120-150 microns
Epaisseur film sec:	75-100 microns	75-100 microns

SECHAGE



à 20°C

Au toucher:	3 hrs
Sec à coeur:	24 hrs
Etuvage :	60 minutes à 60°C ou 2 hrs à 40°C (selon épaisseur déposée)
Recouvrable après:	Minimum: 4 hrs à 20°C Conseillé: 4 hrs si épaisseur inconnue et basse température Maximum: 3 mois sans ponçage sur surface propre et sèche avec apprêts 2K et laques 2K Selemix
Note :	La T° inférieure ou une épaisseur sèche supérieure à 100µm allongera le temps de séchage nécessaire

DONNEES TECHNIQUES

Basées sur mélange prêt à l'emploi avec durcisseur ET diluant:	
COV (g/l):	151-286 g/l (according to dilution)
Teneur en zinc du film sec (en poids):	81%
Extrait sec en poids:	77-88 %
Extrait sec en volume:	43-63 %
Densité du PAE	2.18 – 2.75 kg/l
Rendement théorique:	5.8 - 8.3 m² par litre à 75 microns secs
Brillant:	Aspect mat, rugueux et métallisé
Résistance à la corrosion ISO12944-6 (acier grenaillé Sa2.5, acier galvanisé)	Jusque C5-I h selon laque de finition et épaisseurs déposées (nous consulter pour plus de renseignements)

CODES PRODUITS ET DESCRIPTIONS

Code long (pour commandes)	Code court	Description produit	conditionnement	
1.911.4400/E5	1-400	Diluant époxy lent	5	Lt
1.911.4410/E1	1-410	Diluant époxy	1	Lt
1.911.4410/E5	1-410	Diluant époxy	5	Lt
1.959.4050/E1.6	9-050	Durcisseur pour époxy riche en zinc	1.6	Lt
2.704.0490/E6.4	4-0490	Apprêt époxy 2K riche en zinc	6.4	Lt

HYGIENE ET SECURITE

Pour une bonne compréhension des règles en matière d'hygiène, sécurité et environnement, se référer aux fiches de données de sécurité (FDS) et aux étiquettes sécurité présentent sur les emballages.

PRODUIT DESTINE EXCLUSIVEMENT A UN USAGE PROFESSIONNEL

L'information figurant sur cette notice est donnée seulement à titre indicatif. Toute personne utilisant ce produit sans avoir vérifié au préalable si le produit est adéquat à l'utilisation qu'elle veut en faire, agit à ses propres risques. Dans ce cas, nous ne serons pas tenus responsables des résultats du produit ou de toute perte ou dommage. L'information contenue dans cette notice est susceptible d'être modifiée selon l'évolution de notre expérience et de notre politique de développement continu des produits.

Les temps de séchage moyens indiqués sont calculés sur une base de 20°C. L'épaisseur de la couche, l'humidité et la température de l'atelier peuvent toutes influencer les temps de séchage.

POUR PLUS D'INFORMATIONS, NOUS CONTACTER:
infobenelux@ppg.com

The *PPG Logo* and *SELEMIX* are registered trademarks and the *Hexagon Logo* is a trademark of PPG Industries Ohio, Inc.
© 2020 PPG Industries, Inc. All rights reserved.