4925 EPOXIVIN HB

Primaire/intermédiaire époxy-vinylique 2K haute épaisseur

FICHE TECHNIQUE **Revision 2 du 10/06/2024**

DESCRIPTION

Pouvoir anticorrosion optimal (phosphate de zinc). Excellente verticalité d'application. Indiqué pour traitements en milieu rural, urbain, industriel et même marin. Il est largement utilisé dans le secteur de l'anticorrosion, sur charpentes et structures de toutes sortes et
géométries, également comme intermédiaire combiné aux apprêts époxy à haut solide ou au zinc organique et inorganique. Bonne maintenabilité. Il peut être recouvert même après une longue période de temps avec produits soit monocomposants et à deux composants.

SURFACES

ADHÉSION DIRECTE

acier, surfaces galvanisées, aluminium et alliages légers

ASPECT & COLORIMETRIE

ASPECT: satiné
COULEURS PRÊTES: gris clair

DONNÉES TECHNIQUES

DENSITÉ DE MASSE		1,63 ± 0,05 kg/l	
CONTENU SOLIDE % EN VOLUME		56 ± 2%	
ÉPAISSEUR CONSEILLÉE DU FILM SEC (DFT) (Pour des cycles anticorrosion à haute performance, il est possible d'obtenir une épaisseur maximale du film sec de 160 µm en deux couches)		100 µm (min 80 - max 120)	
RENDEMENT THÉORIQUE POUR ÉPAISSEUR		5,6 m^2/l	
		3,4 m^2/kg	
SÉCHAGE À L'AIR	hors poussière	20 ÷ 30 minutes	
	sec au toucher	Environ 1 heure	
	gérable	12 ÷15 heures	
	durci	aprés 7 jours	

4925 EPOXIVIN HB

Primaire/intermédiaire époxy-vinylique 2K haute épaisseur

FICHE TECHNIQUE **Revision 2 du 10/06/2024**

RECOUVREMENT	minimum	aprés 30 ÷ 40 minutes
	maximum	voir note ci-dessous*
RÉSISTANCE À LA TEMPÉRATURE		120°C

*Il peut être recouvert de lui-même ou de finitions acryliques de la série AK, ou plus généralement de vernis polyuréthaniques et synthétiques à séchage rapide, en application « mouillé sur mouillé » (voir temps minimum) jusqu'à un temps indéterminé. Pour des périodes prolongées, il est recommandé de nettoyer soigneusement la surface avec un nettoyeur haute pression, un détergent neutre et de l'eau chaude. Pour des

T 20°C/60% H. R. (les données se réfèrent au produit dans le couleur GRIS CLAIR, mélangé avec le durcisseur 4925/C, et peuvent varier en fonction de la teinte considérée ou du durcisseur associé)

PRÉPARATION DU SUPPORT & CYCLE DE PEINTURE

ACIER NOUVEAU

- sablage jusqu'au degré Sa 2 ½ pour une protection et un ancrage excellent
(Alternativement, pour une bonne protection, nettoyage mécanique jusqu'au degré St 3)
- primaires époxy haute solide 2K ou galvanisants organiques et inorganiques, uniquement si des exigences spécifiques en matière de protection le requièrent
- 4925 EPOXIVIN HB
- laques acryliques, polyuréthanes ou époxydes 2K

ACIER PEINT

- élimination complète des couches non bien ancrées
- rendre la surface rugueuse
- lavage pour éliminer toute contamination
(S'assurer que la peinture préexistante garantit la recouvrance des produits 2K)
- 4925 EPOXIVIN HB
- laques acryliques, polyuréthanes ou époxydes 2K

SURFACES GALVANISEES, ALUMINIUM ET ALLIAGES LEGERS

- lavage pour éliminer toute contamination
- rendre la surface rugueuse, par préparation mécanique à l'aide de scotch brite ou d'un léger sablage, suivie d'un dégraissage en profondeur (préférable), ou lavage sous pression avec une solution alcaline (minimum 200 bars) et rinçage ultérieur
- 4925 EPOXIVIN HB
- laques acryliques, polyuréthanes ou époxydes 2K

4925 EPOXIVIN HB

Primaire/intermédiaire époxy-vinylique 2K haute épaisseur

FICHE TECHNIQUE **Revision 2 du 10/06/2024**

INSTRUCTIONS POUR L'APPLICATION

DURCISSEUR	4925/C	20% en poids	2,5 : 1 en volume
	2750/C	30% en poids	1,5 : 1 en volume

Pot life à 20°C: 5 heures avec le durcisseur 4925/C. La température peut influencer la durée du pot-life.

Température ambiante: 5 ÷ 35°C

Humidité relative: 40 ÷ 70%

Bien mélanger avant l'emploi. La température de la peinture doit être supérieure à 15°C; dans le cas contraire il peut être nécessaire d'ajouter davantage de diluant pour obtenir la viscosité d'application souhaitée, avec d'éventuels défauts d'application. La surface doit être sèche et exempte de toute contamination. Pendant l'application et la polymérisation il est conseillable que la température du support soit supérieure à 15°C. La température du support doit être au moins 3°C au-dessus du point rosée. Une humidité élevée peut provoquer des opacités lors de l'application et mauvaises adhésions.

PULVÉRISATION CONVENTIONELLE			10 ÷ 15%	diluant CS/2780 ou CS/154
diamètre tuyère	1,7 ÷ 1,9	mm		
pression	3 ÷ 4	atm		
PULVÉRISATION AIRLESS			5 ÷ 10%	diluant CS/2780 ou CS/154
diamètre tuyère	0,33 - 0,38	mm		
pression	150 ÷ 180	atm		

STOCKAGE

24 mois en en emballage bien fermé à l'abri du gel et des sources de chaleur. (12 mois pour les durcisseurs). Température de stockage 5 ÷ 30°C.

4925 EPOXIVIN HB

Primaire/intermédiaire époxy-vinylique 2K haute épaisseur

FICHE TECHNIQUE **Revision 2 du 10/06/2024**

INDICATIONS

Les informations contenues dans la présente fiche technique sont fournies à titre informatif et font l'objet de contrôles rigoureux fondés sur une expertise scientifique et technique de pointe. SESTRIERE VERNICI ne peut assumer aucune responsabilité pour les résultats obtenus avec l'utilisation de ses produits lorsque les conditions d'application sont hors de son contrôle. Il est conseillé de toujours vérifier l'adéquation réelle du produit à chaque cas spécifique. Ceci annule et remplace chaque fiche précédente. Pour plus d'informations techniques ou des questions en cours d'application, veuillez contacter notre service d'assistance technique au 011 625562 (int. 358) ou à l'adresse e-mail assistenzatecnica1@sestrierevernici.com