4950 EPOFER PRIMER

Primaire époxy 2K pour usages industriels

FICHE TECHNIQUE **Revision 5 du 31/05/2024**

DESCRIPTION

Bon pouvoir anticorrosion (phosphate de zinc et charges fonctionnelles). Bonne verticalité d'application et bon rapport coût-efficacité. Indiqué pour traitements en milieu rural et urbain. Il est utilisé dans le secteur de l'industrie générale sur charpentes légères et produits industriels de plusieurs types.

SURFACES

ADHÉSION DIRECTE

acier, surfaces galvanisées, aluminium et alliages légers

ASPECT & COLORIMETRIE

ASPECT: semi-mat
COULEURS PRÊTES: gris clair (type Ral 7035) et beige (type RAL 1001)
Produit teintable avec le système colorimétrique à solvant MultiCoat Plus. Rapport Converter/ Pâtes 90/10.
L'utilisation des colorants pigmentés MC 4021 et MC 4008 peut entraîner un changement de couleur (voir service technique).

DONNÉES TECHNIQUES

DENSITÉ DE MASSE		1,46 ± 0,05 kg/l
CONTENU SOLIDE % EN VOLUME		53 ± 2%
ÉPAISSEUR CONSEILLÉE DU FILM SEC (DFT)		50 µm (min 40 - max 70)
RENDEMENT THÉORIQUE POUR ÉPAISSEUR		10,6 m^2/l
		7,3 m^2/kg
SÉCHAGE À L'AIR	hors poussière	environ 30 minutes
	sec au toucher	environ 2 heures
	gérable	4 ÷ 6 heures
	durci	7 jours

4950 EPOFER PRIMER

Primaire époxy 2K pour usages industriels

FICHE TECHNIQUE — **Revision 5 du 31/05/2024**

RECOUVREMENT	minimum	après 40 minutes (légère absorption de la finition)
	maximum	dans 7 jours (sans ponçage)
RESISTANCE À LA TEMPÉRATURE		120°C (max 140)

T 20°C/60% H. R. (les données font référence au produit dans la couleur GRIS CLAIR, mélangé avec le durcisseur 2750/C ou 6505 97, et peuvent être sujet à variation en fonction de la teinte considérée ou du durcisseur associé).

PREPARATION 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)
- 4950 EPOFER PRIMER
- laques acryliques, polyuréthanes et époxydiques 2K ou alkydes 1K à séchage rapide

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)
- 4950 EPOFER PRIMER
- laques acryliques, polyuréthanes et époxydiques 2K ou alkydes 1K à séchage rapide

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
- 4950 EPOFER PRIMER
- laques acryliques, polyuréthanes et époxydiques 2K ou alkydes 1K à séchage rapide

INSTRUCTIONS POUR L'APPLICATION

DURCISSEUR	2750/C	20% en poids	3 : 1 en volume

SESTRIERE VERNICI SRL
Via Quarto 11, 10042 Nichelino (TO) - 0039 011 625562
servizio.clienti@sestrierevernici.com
www.sestrierevernici.com

SISTEMA DI GESTIONE QUALITÀ
UNI EN ISO 9001:2015
CERTIFICATO DA CERTIQUALITY

4950 EPOFER PRIMER

Primaire époxy 2K pour usages industriels

FICHE TECHNIQUE **Revision 5 du 31/05/2024**

	4952/C rapido	20% en poids	3 : 1 en volume
	2780/C lento	20% en poids	3 : 1 en volume
	6505 97	20% en poids	3 : 1 en volume

Pot life à 20°C: 5 heures avev durcisseur 2750/C et 6505 97. 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 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 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			5 ÷ 15%	diluant CS/2780
diamètre tuyère	1,4 ÷ 1,6	mm		
pression	3 ÷ 4	atm		
PULVÉRISATION AIRLESS			0 ÷ 5%	diluant CS/2780
diamètre tuyère	0,33 ÷ 0,38	mm		
pression	120 ÷ 150	atm		
BROSSE/ROULEAU (seulement pour les retouches ou les petites surfaces)			0 ÷ 5%	diluant CS/2780 ou CS/3000

STOCKAGE

4950 EPOFER PRIMER

Primaire époxy 2K pour usages industriels

FICHE TECHNIQUE **Revision 5 du 31/05/2024**

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 ÷ 35°C.

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