4971 PRIME COAT FZ AGS

Primaire époxy-polyamide 2K universel pour grandes surfaces

FICHE TECHNIQUE **Revision 3 du 25/03/2024**

DESCRIPTION

Pouvoir anticorrosion optimal (phosphate de zinc). Excellent pouvoir couvrant et bonne verticalité d'application également pour couvrir les arêtes. Excellente dilatation, ponçabilité et absorption des laques de finition. Utilisable en milieu urbain et industriel, notamment comme première couche de cycles de haute qualité sur véhicules industriels, engins agricoles ou de terrassement, mais également sur charpentes de différents types et géométries. Il peut être recouvert avec des peintures en poudre. Il résiste à un large éventail d'excursions thermiques sans perte de flexibilité et adhérence. Applicable en électrostatique. Spécifique pour le traitement de grandes surfaces ou applications en période estivale grâce à la forte absorption de l'overspray. Adhère également sur support galvanisé électrolytique, sur acier AISI 304 et sur métal chromé (consulter service technique).
COV dans les limites fixées par la norme 2004/42/CE Directive Decopaint (Décret législatif 161/2006).

SURFACES

ADHÉSION DIRECTE

acier, surfaces galvanisées, aluminium et alliages légers, fibre de verre, gelcoat et conglomérat de ciment

ASPECT & COLORIMETRIE

ASPECT: mat
COULEURS PRÊTES: gris clair

Teinté avec le colorant 4010 jaune oxyde du système colorimétrique à solvant MultiCoat Plus, il est possible d'obtenir les teintes suivantes:
- ajoutant 0,5% en poids un ivoire (type Ral 1013)
- ajoutant 1% en poids un ivoire (type Ral 1015)
- ajoutant 1,5% en poids un ton intermédiaire entre Ral 1015 et Ral 1014

Teinté avec le colorant 4052 noir du système colorimétrique à solvant MultiCoat Plus, il est possible d'obtenir les teintes suivantes:
- ajoutant 1% en poids un gris (type Ral 7040)
- ajoutant 2% en poids un gris (type Ral 7045)
- ajoutant 3% en poids un gris (type Ral 7046)

4971 PRIME COAT FZ AGS

Primaire époxy-polyamide 2K universel pour grandes surfaces

FICHE TECHNIQUE **Revision 3 du 25/03/2024**

DONNÉES TECHNIQUES

DENSITÉ DE MASSE		1,43 ± 0,05 kg/l	
CONTENU SOLIDE % EN VOLUME		54 ± 2%	
ÉPAISSEUR CONSEILLÉE DU FILM SEC (DFT)		50 µm (min 40 - max 70)	
RENDEMENT THÉORIQUE POUR ÉPAISSEUR		10,8 m^2/l	
		7,5 m^2/kg	
SÉCHAGE À L'AIR	hors poussière	environ 30 minutes	
	sec au toucher	environ 3	
	gérable	6 ÷ 8 heures	
	durci	environ 7 jours	
RECOUVREMENT	minimum	adapté à l'application « mouillé sur mouillé », avec un temps d'évaporation d'au moins	
	maximum	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, et peuvent être sujet à variation en fonction de la teinte considérée).

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)
- 4971 PRIME COAT FZ AGS
- laques acryliques, polyuréthanes ou époxydiques 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)

4971 PRIME COAT FZ AGS

Primaire époxy-polyamide 2K universel pour grandes surfaces

FICHE TECHNIQUE **Revision 3 du 25/03/2024**

- 4971 PRIME COAT FZ AGS
- laques acryliques, polyuréthanes ou époxydiques 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
- 4971 PRIME COAT FZ AGS
- laques acryliques, polyuréthanes ou époxydiques 2K

FIBRE DE VERRE ET GELCOAT

- Préparation mécanique par ponçage à sec avec une ponceuse roto-orbitale et du papier abrasif grain P150 - P180
- nettoyage soigneux
- 4971 PRIME COAT FZ AGS
- laques acryliques, polyuréthanes ou époxydiques 2K

CONGLOMÉRAT DE CIMENT (consulter service technique).

PONÇABILITÉ

Une fois bien durci, le 4971 PRIME COAT FZ AGS se laisse poncer facilement, sans encrasser le papier et en produisant une poussière très légère. En ce qui concerne les temps de ponçage, faites attention à l'épaisseur ; plus elle est élevée, plus il y a de matériau à durcir, ce qui peut donner l'impression d'une lenteur de séchage.

INSTRUCTIONS POUR L'APPLICATION

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

Pot life à 20°C: 6 ÷ 8 heures avec durcisseur 2750/C. La température peut influencer la durée du pot-life.

Le 4971 PRIME COAT FZ AGS permet d'obtenir une très bonne résistance à la coulure. Toutefois, si une amélioration de cette performance est nécessaire pour des situations particulières (application airless, pièces complexes, épaisseurs élevées à obtenir), il est possible d'utiliser le composant 5285 AGENTE SOSPENDENTE à raison de 10 % en poids, avant d'ajouter le durcisseur. Réduire ensuite la quantité de diluant en fonction de la verticalité souhaitée.

4971 PRIME COAT FZ AGS

Primaire époxy-polyamide 2K universel pour grandes surfaces

FICHE TECHNIQUE **Revision 3 du 25/03/2024**

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	1,7 ÷ 1,9	mm		
pression	3 ÷ 4	atm		
PULVÉRISATION AIRLESS			5 ÷ 10%	diluant CS/2780
diamètre tuyère	0,28 - 0,33	pouces		
pression	120 ÷ 150	atm		
BROSSE/ROULEAU (seulement pour les retouches ou les petites surfaces)			0 ÷ 5%	diluant CS/2780 ou CS/3000

Comme diluant, en plus du CS/2780 et du CS/3000, il est également possible d'utiliser le CS/154 ; dans ce cas, notez que la vitesse d'évaporation est plus élevée, il est donc nécessaire d'adapter les conditions d'application afin d'obtenir avec le 4971 PRIME COAT FZ AGS l'étalement et l'absorption des fumées souhaités. Pour les applications airless, pendant la saison estivale, l'utilisation du CS/3500 peut également être avantageuse.

STOCKAGE

4971 PRIME COAT FZ AGS

Primaire époxy-polyamide 2K universel pour grandes surfaces

FICHE TECHNIQUE **Revision 3 du 25/03/2024**

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