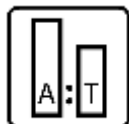


Fiche technique

994.11014

TOPFLEX BEIGE - WASH PRIMER



1000 +
1000 +



18'' - 20'' FORD 4
à 20°C



Ø 1.4 - 1.8 mm
4 à 5 Atm
Nb de couches 2



A 20 °C 20' - 30'
À 60 °C 10' - 15'

NATURE DU PRODUIT :

Primaire bicomposant anticorrosion à base de polybutyral de époxy et de résines phonoliques avec d'excellentes qualités d'adhérence.

CHAMPS D'APPLICATION :

Primaire pour usage général, carrosserie automobile, menuiserie, mobilier métallique, fixations, etc.
Peut être appliqué en adhérence directe sur : fer, fer galvanisé et aluminium.

Tenue de la peinture : Peut être recouvert par la plupart des finitions disponibles dans le commerce.
Il est déconseillé d'appliquer une surcouche de vernis nitro.

PRÉPARATION DU SUPPORT :

- Surfaces ferreuses** : Éliminer toute trace de rouille, de graisse et d'humidité par un nettoyage mécanique approfondi, suivi d'un dégraissage aux solvants.
- Aluminium** : Effectuer un traitement de ponçage, dégraisser avec des solvants puis peindre immédiatement.
- Tôle galvanisée** : Prétraiter avec un agent de passivation ou un promoteur d'adhérence tel que notre **Z.030**, puis peindre avec un primaire.

PRÉPARATION DU PRODUIT :

Composant A : **994.11014** 100 pièces en poids ou volume
Diluent : **D.994** 100 pièces en poids ou volume

CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT :

TYPE DE PRODUIT	: Monocomposant
APPARENCE DU FILM	: Mat
COULEURS	: Beige
POIDS SPÉCIFIQUE	: 1 Kg/l (± 0,05)
VISCOSITÉ DE LIVRAISON	: 17" ±2 DIN 8 à 25°C
MATIÈRE SÈCHE	: 36,5% (± 2)
SÉCHAGE À 20°C.	: - <i>Hors poussière</i> : 5' – 10' - <i>Séchage</i> : 20' – 30' à 20°C - <i>Séchage forcé</i> : 10' – 15' à 60°C
COUCHES RECOMMANDÉES	: Une couche croisée
ÉPAISSEUR RECOMMANDÉ	: 15- 20 µm
RENDEMENT THÉORIQUE	: 14 m ² /Lt-Kg à 20 µm

TENUE DE LA PEINTURE :

Mouillé sur mouillé après 20 - 60 minutes à 20°C avec les laques à séchage rapide, les époxyes polyuréthanes et les acryliques 2K. Il est déconseillé d'appliquer une surcouche de vernis nitro, nitrosynthétique ou de base.

NORMES DE SÉCURITÉ :

Respectez scrupuleusement l'étiquetage et la fiche de données de sécurité.

CONDITIONS DE STOCKAGE :

Dans les emballages non ouverts et scellés, conservés à une température de + 5 à + 30°C.

Les données et les informations contenues dans cette fiche sont le résultat de notre expérience, essais et tests précis en laboratoire. Cependant, le processus de peinture étant un ensemble d'opérations indépendantes de notre volonté, elles ne constituent donc, en aucune manière, aucune forme de garantie sur l'exécution finale du cycle lui-même.

Rév. : 03/22