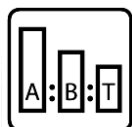


Fiche technique

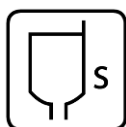
Série 190

K.190

EPOFLEX INDUSTRIEL



1000 g +
200 g +
200 gr



20" - 28" FORD 4
à 20 °C



Ø 1,4 à 1,8 mm
4 - 5 Atm
Nb de couches 2



A 20 °C 24 à 36 heures
À 60 C 30' - 40'

NATURE DU PRODUIT :

Produit à base de résines époxydiques bi-composant, à mélanger au moment de l'utilisation.

CHAMPS D'APPLICATION :

Primaire anticorrosion de type universel pouvant être recouvert par la plupart des produits de peinture. Peut être appliqué directement sur : Fer, aluminium, cuivre, fer galvanisé et alliages légers, fibre de verre et matières plastiques.

PRÉPARATION DU SUPPORT :

Surfaces ferreuses : Sablage SA2, ou nettoyage mécanique en profondeur suivi d'un dégraissage aux solvants.

Acier galvanisé : Frotter avec du ScotchBrite ou ponçage suivi d'un dégraissage aux solvants.

Cuivre : Dégraissage aux solvants.

Aluminium : Nettoyage mécanique par ponçage, suivi d'un dégraissage aux solvants.

Résines thermodurcissables : Dégraissage aux solvants.

ABS: Dégraissage aux solvants.

PRÉPARATION DU PRODUIT :

Composant A : **K.190 + Pâtes colorantes** 100 pièces en poids 3 pièces en volume

Composant B : **CZ.105 / CZ.110 / CZ.155** 20 pièces en poids 1 pièce en volume

Mélanger jusqu'à obtenir une consistance et une couleur uniformes; Diluer avec notre diluant époxy **D.150** (Standard) ou **D.160** (Rapide) jusqu'à la viscosité souhaitée.

CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT :

TYPE DE PRODUIT	: Bi-composant
ASPECT DU FILM	: Mat
COULEURS	: Sur demande
POIDS SPÉCIFIQUE Comp. (ρ)	: 1,55 Kg/l (± 0,05)
VISCOSITÉ DE LIVRAISON	: Produit thixotrope
MATIÈRE SÈCHE (A+B)	: 64 % (± 2 %)
SÉCHAGE	: - <i>Hors poussière</i> : 30' – 40'
	- <i>Séchage en profondeur</i> : 24 – 36 heures à 20°C
	- <i>Séchage forcé</i> : 30' – 40' à 60°C - 80°C

COUCHES RECOMMANDÉES : Une couche croisée

ÉPAISSEUR RECOMMANDÉE : 40- 80 µm

RENDEMENT THÉORIQUE (*) : 11,5 m²/Lt o 7,9 m²/Kg à 50 µm lorsque c

VIE EN POT (POT-LIFE) A 20' : 8 heures. La vie en pot diminue avec des températures élevées

(*) Ratio 80/20 avec P.900.

TENUE DE LA PEINTURE :

Avec **CZ.105** : minimum 8 heures maximum 48 heures.

Avec **CZ.110** : minimum 3 heures maximum 36 heures.

Après 48 heures, un léger ponçage du film est recommandé pour assurer une bonne adhérence de la couche de finition.

NORMES DE SÉCURITÉ :

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

CONDITIONS DE STOCKAGE :

Le local de stockage doit être sec et la température comprise entre + 10 °C et + 35 °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