

PRIMING COAT

1243.

Primaire d'accrochage anticorrosion universel (Intérieur / Extérieur)

AFNOR NF T 36-005 famille I, classe 4a

18/07/17 LRC/ib

Définition et Destination

PRIMING COAT est un primaire d'accrochage intérieur/extérieur anticorrosion multi-support :

Acier, fer, zinc, alliages légers, et PVC

PRIMING COAT est pigmenté gris et opacifiant, mono composant d'une grande facilité d'emploi, à base de résines synthétiques spécifiques en phase solvant.

Contient des inhibiteurs de rouille de haute qualité qui apporte avec garantie une résistance élevée à la corrosion.

Utilisation courante pour travaux neuf et de rénovation urbain, maritime et industriel : Grilles, huisseries, menuiseries métalliques, charpentes, tuyauteries, etc.

Il peut également être utilisé comme primaire sur le bois ou les plâtres.

Associés à nos finitions AIRES, BLASTER, VORTEX, Epoxy et PU Bi-composant.

Caractéristiques techniques

Couleur	: Gris
Nature du liant	: Résines synthétiques spécifiques
Aspect du film sec	: Mat
Poids spécifique	: 1.33 kg/l (± 0.03)
Viscosité	: 25 ÷ 35" Coupe ISO-DIN 8
Rendement indicatif*	: 6 à 7 m ² /l avec deux couches.
Stockage avant ouverture	: 24 mois en conditionnement intact.

NB: Les données sont relevées à la température de 20°C.

Le produit est conforme à la Directive **2004/42/CE-IIA(i)** contenu maximum de COV: 500 g/l (2010).

Mise en œuvre

Préparation du support

Les fonds doivent être sains, secs et propres lors de l'application de **PRIMING COAT**.

Ils seront exempts de tous éléments pouvant perturber l'adhérence et la durabilité du revêtement : Rouille pulvérulente, calamine, micro-organismes, peintures écaillées, résidus gras, contaminants chimiques, etc.

- **Métaux nus** : Elimination des zones corrodées et de la calamine par grattage, brossage, meulage, sablage ou autres. Puis nettoyage / dégraissage avec QUICK OFF dégraissant à l'eau ou ANTISILICONE dégraissant solvant.
- **Métaux revêtus** : (en bon état) Elimination de la rouille et des peintures non adhérentes par grattage, brossage, ponçage, etc. Dépoussiérage et matage des surfaces brillantes par ponçage puis nettoyage / dégraissage avec QUICK OFF (dégraissant à l'eau) **ou** ANTISILICONE (dégraissant solvant). Il est conseillé de faire des retouches sur les zones mises à nu avant une application générale sur le support.
- **Alliages Légers, PVC et Galva** : Dégraisser avec le DILUENTE NITRO ANTINEBBIA (code 1616), puis poncer légèrement avant d'appliquer PRIMING COAT. Dérochage (acide) obligatoire et rinçage sur les métaux galvanisés neuf.

PRIMING COAT

1243.

Primaire d'accrochage anticorrosion universel (Intérieur / Extérieur)

AFNOR NF T 36-005 famille I, classe 4a

18/07/17 LRC/ib

- Préparation du produit : Mélanger jusqu'à couleur et consistance uniformes.
- Matériel d'application : Pinceau - Rouleau
Airless : utiliser gicleur \varnothing 1.5 à 1.7 mm
pression de 3 à 4 bar.
- Dilution en poids/en volume : Max 5% avec AQUARAGIA (White spirit) ou avec
DILUENTE SINTETICO code 1603 (diluant synthétique)
- Épaisseurs conseillées : 50 μ m secs sur les surfaces ferreuses.
30 μ m secs lorsqu'il est utilisé comme primaire pour le
PVC, les alliages légers ou les surfaces galvanisées.
- Séchage à l'air (20°C) : Hors poussière : 1 à 2 heures
Au toucher : 4 à 5 heures
Sec à cœur : 24 heures
- Recouvrable : Après 20 à 24 heures avec des laques antiroUILLES
de finition : AIRES (Glycéro bois et fer) ou
BLASTER (alkyde-uréthane en phase solvant) ou
VORTEX (alkyde-uréthane en phase aqueuse)



INFORMATIONS COMPLEMENTAIRES:

Les informations contenues dans cette fiche technique sont le résultat de nos meilleures expériences et connaissances techniques; en tous cas elles n'exemptent pas les utilisateurs d'effectuer des essais et des vérifications préventives pour déterminer la meilleure méthode d'emploi.

Pour plus d'amples informations techniques sur des spécifiques cycles d'application ou sur des applications spéciales nous vous prions de consulter notre ASSISTANCE TECHNIQUE.