

Primaire polyuréthane acrylique réticulant avec un durcisseur isocyanate.

**DESTINATION :**

Matériel industriel, construction métallique, machine outils, tôlerie fine - mobilier urbain - matériel de manutention.

**PRECAUTIONS D'EMPLOI :**

Ne pas appliquer sur supports gras, contaminés, rouillés, humides, condensants, ou gelés.

**ATMOSPHERE ET MILIEU :**

	OUI	NON		OUI	NON
Intérieur	X		Rural	X	
Extérieur	X		Urbain	X	
Travaux neufs	X		Industriel	X	
Maintenance	X		Maritime		X

**CARACTÉRISTIQUES PHYSIQUES DU PRODUIT (20°C. 65 % Humidité Relative)**

**Couleur(s):**  
Gris (340 0201 00) + Teintes RAL et AFNOR / Teintes normalisées.

**Consistance du produit: \***  
45 secondes CA4.

**Point éclair (base):**  
23 < PE < 55 °C

**Diluant(s) d'application:**  
505 0340 00 Diluant lourd  
505 0341 00 Diluant rapide  
505 0346 00 Diluant standard

**Aspect du film sec:**  
Mat

**Masse volumique - C.O.V. : \***  
1,35 gr / cm<sup>3</sup> - COV base: 440 gr/litre - durc : 610 gr/litre.

**Extrait sec. \***  
En volume: 44%  
En poids: 62%

**Proportion de mélange base + durcisseur :**

	BASE	Durc. Standard: 506 8005 00	506 8260 RAPIDE
EN POIDS :	10	1	1
EN VOLUME :	8	1	1

**Maturation avant emploi :**  
15 minutes.

**Durée d'utilisation du mélange B + D :**  
4 heures.

CODE N° : 340 P

**PRIMADER**

**APPRÊT PU BI-COMP.**

**PROPRIÉTÉS PRINCIPALES :**

Excellente couche de fond permettant de valoriser les laques de finitions. Primader possède un bon garnissant et masque les défauts des supports. Très bonne adhérence et souplesse en application directe sur acier galvanisé/aluminium/inox/A.B.S./Electrozingué .

**MISE EN ŒUVRE :**

Traitement de surfaces préalable :

DER 1-Nettoyage chimique. DER 3-Décapage chimique.  
DER 2-Nettoyage au solvant. DER 4-Grenaillage.

Application :		DILUTION
Brosse :		Retouches 0 %
Rouleau :		Retouches 0 %
Trempé :		non concerné
Pistolet :	Pneumatique :	10 à 15 %
	Airless :	5%
	Électrostatique :	non concerné

**CONDITIONNEMENT :**

Base 4 L - 16 L - mise à la teinte : 25 kg  
Durcisseur 506 8005 00 : 1 kg- 5 kg- 25 litres (vanne)

**CLASSIFICATION AFNOR ( NFT 36 005 )**

Famille : 1 Classe : 7 a 1

**Rendement théorique par couche à 100 % de transfert:**

6,5 à 7,5 m<sup>2</sup> / litre soit 9 à 10 m<sup>2</sup> / litre

**Épaisseur du film sec / couche recommandée : \***

45 à 50 micromètres

**Séchage:**

Hors poussière : 5 minutes  
Sec au Toucher : 10 minutes  
Dur à cœur : 24 heures  
Étuvage : 20 minutes à 60/70 °C après 10 minutes de désolvatation

**Applicable sur :**

Lui même, Aciers au carbone, aciers galvanisés, électrozingués, ou shoopés.

**Recouvrable par :**

Lui même - Finitions : 227 - 260 - 330 - 340 - 347 - 348 - 361 - 362

**Délai de recouvrement :**

Minimum : 1 heure

Maximum : Aucun

**Précautions d'application :**

La température du support doit être supérieure de 3 °C à celle du point de rosée et inférieure à 30 °C.

**Conservation:**

2 ans en emballage hermétique d'origine (température >5°C et <30°C).

**Date de mise à jour : 01-avr-16**

Annule et remplace les éditions antérieures. Il appartient à notre clientèle de vérifier, avant toute mise en œuvre, qu'il s'agit bien de la dernière édition.

\* Les valeurs sont précisées dans une limite de + ou - 15 %. - Ces caractéristiques concernent les couleurs mentionnées, et le mélange dans le cas de produits bi-composant avec le durcisseur (2). HYGIÈNE ET SÉCURITÉ : Le port du masque et des gants est recommandé. Fiche de données de sécurité sur simple demande.