

Vivido 2K-Epoxy-Primer Uni

5604

Apprêt anticorrosion et promoteur d'adhérence à base de solvants à usage industriel et professionnel

DESCRIPTION DU PRODUIT

Généralités

Couche d'apprêt bi-composante à base de solvants et de résine époxy, pour l'extérieur et à l'intérieur. Le produit se caractérise par un excellent effet anticorrosif sur l'acier, une excellente adhérence sur l'aluminium, le zinc ainsi que les métaux non ferreux et une bonne adhérence sur divers plastiques adaptés au revêtement. Il permet également la solidification du support MDF.

Domaines d'utilisation



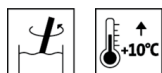
Constructions en métal et machines de fer, acier et métaux non ferreux avec zinc, aluminium et cuivre.

Matériaux en plastiques résistants aux solvants et pouvant être vernis, tels que le PVC dur.

Portes d'entrée de haute qualité en MDF résistant à l'humidité.

APPLICATION

Indications d'application



- **L'application au pistolet est permise seulement dans les cabines de pulvérisation soumises à la directive COV.**
- Veuillez remuer le produit avant usage.
- La température du produit, du support et ambiante doit être de + 10 °C minimum.
- Les conditions optimales de traitement sont comprises entre 10 - 25 °C à une humidité d'air relative de 40 - 80 %.
- Ne pas fermer le récipient contenant le matériel durci.
- Vérifier la teinte et la compatibilité ainsi que l'adhérence avec le support en réalisant une surface d'essai.
- Toute modification du processus de traitement, des conditions environnementales, le non-respect des consignes ou l'utilisation de produits non mentionnés peuvent avoir une influence défavorable sur le résultat.

Rapport de mélange



7 partie(s) en poids Vivido 2K-Epoxy-Primer Uni (5604)
1 partie(s) en poids Vivido Epoxy-Hardener 8442 (8442000210)

Vivido 2K-Epoxy-Primer Uni (5604) ne peut être utilisé qu'avec du durcisseur et dans le rapport de mélange indiqué. Des écarts engendrent des défauts de film et d'adhérence.

Vivido Epoxy-Hardener 8442 (8442000210) doit être soigneusement incorporé au produit avant application en le remuant bien.

Après l'ajout du durcisseur, un temps d'attente d'env. 10 minutes est recommandé pour un dégazage amélioré.

Durée de vie en pot

8 heure(s)

Une prolongation de la durée de vie en pot n'est pas possible.

Des températures plus élevées raccourcissent la durée de vie en pot.

Technique d'application

	Pistolet à godet	Au pinceau	Au rouleau
Buse de pulvérisation Ø (mm)	1,8 - 2,0	-	-
Pression de pulvérisation (bar)	2,0 - 2,5	-	-
Diluant	Epoxy-Spritzverdünner 8011 (8011)	Epoxy-Streichverdünner 8012 (8012)	
Ajout de diluant (%)	20 - 25	5 - 10	
Quantité d'application par couche (ml/m²)	100 - 125		

La forme et l'état de surface de la pièce ainsi que le type d'application influencent la consommation réelle. Les valeurs de consommation exactes peuvent seulement être déterminées en réalisant un essai de revêtement au préalable.

Temps de séchage

(à 23 °C et 50 % d'humidité rel.)



Recouvrable	après env. 3 - 4 heure(s)
Ponçable	après env. 12 heure(s)

Les valeurs citées doivent servir de référence. Le séchage dépend du support, de l'épaisseur de la couche, de la température, de la ventilation et de l'humidité relative de l'air.

Des températures basses et/ou une humidité importante de l'air sont susceptibles de prolonger le temps de séchage.

Éviter les rayons directs du soleil !

Nettoyage des outils

8012

8011

7215

Nettoyer avec Epoxi-Streichverdünnung 8012 (8012) ou Epoxi-Spritzverdünner 8011 (8011) ou Aceton-Waschmittel (7215) immédiatement après l'emploi.

SUPPORT**Type de support**

Fer et acier, métaux non ferreux, PVC dur et plastiques adaptés au revêtement

Panneaux MDF

Qualité du support

Le support doit être sec, propre, bien adhérent, exempt de substances ségrégatives comme la graisse, la cire, le silicone, la résine, etc. de même qu'approprié au revêtement.

Veuillez consulter les documents complémentaires :

- ÖNORM B 2230-1
- ÖNORM B 3430-1
- DIN 18363
- Fiches techniques BFS actuelles

Préparation du support

Fer et acier :

Dérrouiller jusqu'au métal blanc. Éliminer soigneusement les impuretés grasses ou huileuses avec Clean Multi-Entfetter (7233).

Zinc, aluminium et autres métaux non ferreux :

Poncer mat à l'aide d'un tampon abrasif et de Clean Multi-Entfetter (7233).

PVC dur et plastiques adaptés au revêtement :

Poncer mat à l'aide d'un tampon abrasif et de Clean Multi-Entfetter (7233).

Panneaux MDF :

Poncer avec du grain 150 et nettoyer.

Anciennes couches de peinture :

Poncer avec du grain 120 et nettoyer. Retirer les anciennes couches de peinture non adhérentes. Contrôler l'aptitude des anciens vernis à base de résines synthétiques (risque de « soulèvement »).

STRUCTURE DE REVÊTEMENT

Couche d'apprêt

Fer et acier :

Intérieur : 1 x Vivido 2K-Epoxy-Primer Uni (5604)

Extérieur : 2 x Vivido 2K-Epoxy-Primer Uni (5604)

Zinc, aluminium et autres métaux non ferreux :

1 x Vivido 2K-Epoxy-Primer Uni (5604)

Poncer très soigneusement l'aluminium anodisé et l'acier inoxydable pour leur donner un aspect mat et apprêter dans un délai de 60 minutes avec ADLER Vivido 2K-Epoxy-Primer Uni (5604).

PVC dur et plastiques adaptés au revêtement :

1 x Vivido 2K-Epoxy-Primer Uni (5604)

En raison du grand nombre de plastiques, un contrôle de l'adhérence est recommandé.

Seulement pour les portes d'entrée à base de MDF

Appliquer Vivido 2K-Epoxy-Primer Uni (5604) auparavant au pinceau, sans diluer, sur les parties fraisées et sur les arêtes.

Séchage intermédiaire : env. 4 heure(s)

Appliquer au pistolet sur toute la surface.

Séchage intermédiaire : env. 12 heures (une nuit)

Polissage Grain 240

Veuillez consulter notre **ARL 305 - Directive de travail pour le revêtement d'éléments de construction à stabilité dimensionnelle et à stabilité dimensionnelle limitée - Revêtement de portes d'entrée et de portes de garage.**

Ponçage intermédiaire



Grain 240

Éliminer la poussière de bois.

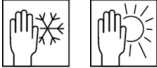
Couche intermédiaire/finale

Vivido 2K-Epoxy-Primer Uni (5604) est recouvrable de manière pratiquement universelle avec des couches intermédiaires et finales à base de solvants et à base aqueuse, sauf avec des vernis au caoutchouc chloré qui, en pratique, ne sont plus utilisés (couches de peintures pour piscines, protection anticorrosion intense).

INDICATIONS DE COMMANDE

Conditionnement	920 g et 3,45 kg (boîte double avec durcisseur)
Teintes / Degrés de brillance	Teinte(s) standard : Hellgrau, Zink (5604071698) Weiß (5604071806)
Produits complémentaires	Aceton-Reiniger (7215) Clean Multi-Entfetter (7233) Vivido Epoxy-Hardener 8442 (8442) Epoxy-Spritzverdünner 8011 (8011) Epoxy-Streichverdünner 8012 (8012) Veuillez respecter les fiches techniques de chaque produit.

AUTRES REMARQUES

Délai de conservation/stockage	Au moins 3 année(s) dans son récipient d'origine fermé. Stocker à l'abri de l'humidité, des rayons directs du soleil, du gel et des hautes températures (supérieures à 30 °C). Bien refermer les récipients entamés et utiliser leur contenu au plus vite.
	
Données techniques	Teneur en COV du mélange prêt à l'emploi : valeur limite selon la directive 2004/42/CE pour Vivido 2K-Epoxy-Primer Uni (Cat A/h) : 750 g/l. Vivido 2K-Epoxy-Primer Uni contient au maximum 530 g/l de COV.
GISCODE	RE75
Données techniques de sécurité	Le produit est uniquement approprié pour l'application industrielle et professionnelle. Pour les travaux de ponçage, utiliser au moins un filtre anti-poussière P2 comme équipement personnel de protection, afin de se protéger de la poussière de ponçage et de bois. Un filtre anti-poussière P3 est recommandé pour les bois de feuillus (surtout le hêtre, le chêne). En règle générale, l'inhalation d'aérosols de vernis en cas d'application par pulvérisation doit être évitée. Cela est garanti par le port conforme d'un masque respiratoire (filtre combiné A2/P2). Vous trouverez des informations plus détaillées sur la sécurité pendant le transport, le stockage et la manipulation, ainsi que la gestion des déchets dans la fiche de données de sécurité correspondante. La version actuelle peut être consultée sur le site internet www.adler-lacke.com .
	