

Fiche technique

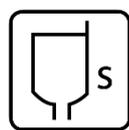
193.R7035

EPOFLEX ZINC

RECORD
ITALIAN CAR REFINISHING



1000 ml +
200 ml +
200 ml



18" - 22" FORD 4
à 20°C



Ø 1,5 - 1,8 mm
2 - 3 Atm
Nombre de mains 2



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

NATURE DU PRODUIT:

Primaire époxy-polyamide à deux composants à base de phosphate de zinc.
Il offre une excellente adhérence sur divers substrats.

Propriétés :

- Excellent pouvoir anticorrosion
- Pouvoir de remplissage et de couverture élevé
- Résistance à la coulée et excellente distension
- Flexibilité d'application remarquable, convenant aussi bien aux grandes surfaces qu'aux petites pièces métalliques
- Absence d'absorption de finition

CHAMPS D'APPLICATION:

Primaire anticorrosif de type universel, applicable sur le fer, le cuivre, l'aluminium, le fer galvanisé, la fibre de verre et les alliages légers : Fer, cuivre, aluminium, fer galvanisé, fibre de verre et alliages légers.

FINITIONS RECOMMANDÉES :

Finitions époxy - polyuréthane et acrylique.

LA PRÉPARATION DU SUPPORT :

- Surfaces ferreuses :** Sablage SA2, ou nettoyage mécanique approfondi suivi d'un dégraissage aux solvants.
- Acier galvanisé à chaud :** Sablage léger ou sablage, ou encore grenailage, suivi d'un dégraissage au solvant.
- Aluminium :** Nettoyage mécanique par sablage (si possible), ponçage ou polissage, suivi d'un dégraissage aux solvants.
- Cuivre et laiton :** Les métaux précieux et les métaux ferreux sont des matériaux de base pour la fabrication de produits en cuivre et en laiton, et pour la fabrication de produits en laiton et en cuivre.
- Abs et résines thermodurcissables :** Dégraissage aux solvants.
- PP :** Flammes.

PRÉPARATION DU PRODUIT :

Composant A :	193.R7035	100 pièces en poids	3 parties en volume
Composant B :	CZ.105 / CZ.110 / CZ.155	20 pièces en poids	1 piece en volume
Minceur	D.150 Standard	5 - 20 pièces en poids	
Diluant	D.160 Rapide		

Pour les grandes surfaces et/ou les températures de cabine > 30°C, nous recommandons le diluant **D.130** Slow, qui assure une excellente fluidité et absorption sur le spray.

Mélanger jusqu'à obtention d'une consistance et une couleur uniformes ; diluer avec nos diluants époxy **D.150** jusqu'à une viscosité de 20" - 0" Ford 4 à 20°C en fonction du système d'application et/ou de l'épaisseur à atteindre. Applicable avec les systèmes conventionnels de pulvérisation, Airmix et Airless.

CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT:

TYPE DE PRODUIT	: Primaire époxy 2K
APPARITION DU FILM	: Mat
COULEUR	: Gris: RAL 7035
POIDS SPÉCIFIQUE Comp.(A)	: 1,62 kg/l (± 0,05)
VISCOSITÉ	: 27' ± 4 DIN 8 à 25°C
MATIÈRES SECHE EN VOLUME (A+B)	: 56% (± 2)
MATIÈRES SECHE EN POIDS (A+B)	: 72% (± 2)
V.O.C.	: 2004/42/EC-IIIB (c)(540)540
SÉCHAGE À 20°C.	Hors poussière : 15 - 20' en profondeur Durée de l'intervention : 24 à 36 heures Séchage forcé 30' - 40' à 60 - 80°C.
COUCHES RECOMMANDÉES	1 (une couche croisée)
ÉPAISSEUR RECOMMANDÉE	40 - 50 µm
RENDEMENT THÉORIQUE	7,6 m ² /kg ou 11,1 m ² /Lt à 50 µm
DURÉE DE VIE EN POT À 20° C	6 heures

LES SPÉCIFICATIONS DE L'APPLICATION:

-Voir les pictogrammes Page 1

POSSIBILITÉ DE REPEINDRE:

Avec **CZ.105** : minimum 4 - 6 heures maximum 36 heures.

Avec **CZ.110** : minimum 3 - 4 heures maximum 24 heures.

Données basées sur une application standard (60mic) à 25°C et 50% H.R.

Après 48 heures, il est recommandé de poncer légèrement le film pour assurer une bonne adhérence de la couche de finition.

NORMES DE SÉCURITÉ :

L'étiquetage et la fiche de données de sécurité doivent être strictement respectés.

CONDITIONS DE STOCKAGE :

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

Les données et les informations contenues dans le présent document sont le résultat de notre expérience et de tests et d'essais approfondis en laboratoire. Toutefois, comme le processus de peinture est une série d'opérations qui échappent à notre contrôle, elles ne constituent en aucun cas une garantie sur les performances finales du cycle lui-même.

Rév. : 05/25