HIGHPROTECH
YOUR INDUSTRIAL COATINGS PARTNER

6120 EPO PRIMER EVO

Primaire 2K époxy-polyamide universel

PRO MIX SYSTEM

Rév. 03/21

CARACTÉRISTIQUES PRINCIPALES:

- excellente adhérence sur acier, tôle galvanisée, aluminium et alliages légers
- adhérence aussi sur acier galvanisé électrolytique, fibre de verre et gel coat note
- pouvoir anticorrosif excellent (phosphates de zinc)
- tendu excellent
- excellente ponçabilité et faible absorption des laques de finition
- recouvrable aussi avec des peintures en poudre
- résiste à une large échelle d'excursions thermiques sans perdre en flexibilité et en adhérence

SECTEURS D'UTILISATION:

apprêt anticorrosif pour application dans le secteur de l'Industrie Générale, en particulier comme première couche de cycles haut de gamme sur véhicules industriels, machines agricoles ou engins. Utilisation en milieux urbains et industriels.

COULEUR ET ASPECT:

GRIS CLAIR disponible en stock

Aspect	Gloss
mat	environ 5

DONNÉES TECHNIQUES:

(les données se réfèrent au produit mélangé avec le durcisseur 6543.97 à 20°C/60% H.R.)

Densité de masse	kg/l	1,500 ± 0,050
Contenu solide	% en volume	54 ± 2
Épaisseur du film sec (dft) conseillée	µm	50
Rendement théorique pour épaisseurs de 50 µm	m^2/kg	7,2
	m^2/l	10,8
Séchage à l'air	hors poussière	environ 15 minutes
	sec au toucher	environ 4 heures
	sec en profondeur	environ 24 heures
Recouvrement		minimum après 8 ÷ 12 heures maximum dans 7 jours
Stabilité au stockage (lieu frais et sec)	mois	12
Pot life		6 heures
Résistance à la température	°C	100

CONDITIONS DE SURFACE ET TEMPÉRATURE RECOMMANDÉES

La surface doit être sèche et exempte de toute contamination.
Température ambiante: 5 ÷ 35°C
Humidité relative: 0 ÷ 80%
La température du support doit être au moins 3°C au-dessus du point de rosée.

HIGHPROTECH
YOUR INDUSTRIAL COATINGS PARTNER

6120 EPO PRIMER EVO

Primaire 2K époxy-polyamide universel

PRÉPARATION DU SUPPORT ET CYCLE DE PEINTURE:

acier nouveau:
- sablage jusqu'au degré Sa 2 ½
- primaire 2K époxy-polyamide 6120 EPO PRIMER EVO
- laques acryliques ligne ISOACRYL, polyuréthannes 2K ligne ISOPUR et époxy 2K ligne EPOLAC

acier peint:
- nettoyage mécanique jusqu'au degré St3 (élimination complète des couches non bien ancrées)
- lavage pour éliminer toute contamination
- primaire 2K époxy-polyamide 6120 EPO PRIMER EVO
- laques acryliques ligne ISOACRYL, polyuréthannes 2K ligne ISOPUR et époxy 2K ligne EPOLAC

tôle galvanisée, aluminium et alliages légers :
- préparation mécanique avec scotch brite ou léger sablage
- dégraissage soigneux
- primaire 2K époxy-polyamide 6120 EPO PRIMER EVO
- laques acryliques ligne ISOACRYL, polyuréthannes 2K ligne ISOPUR et époxy 2K ligne EPOLAC

fibre de verre et gel coat:
- préparation mécanique par ponçage à sec avec ponceuse excentrique
- dégraissage soigneux
- primaire 2K époxy-polyamide 6120 EPO PRIMER EVO
- laques acryliques ligne ISOACRYL, polyuréthannes 2K ligne ISOPUR et époxy 2K ligne EPOLAC

INSTRUCTIONS D'EMPLOI:

- bien mélanger base et durcisseur selon les rapports sous-indiqués

Durcisseur	Rapport parties volume	Rapport poids
6539.97	**4 : 1**	**100 : 15**

PULVÉRISATION CONVENTIONELLE:

Diluant recommandé:	époxydique
Dilution:	5 ÷ 10%
Diamètre tuyère:	1,7 – 1,9 mm
Pression:	3 – 4 atm

PULVÉRISATION AIRLESS:

Diluant recommandé:	époxydique
Dilution:	0 ÷ 5%
Diamètre tuyère:	0,13 - 0,15 pouces

PINCEAU ET ROULEAU :

Diluant recommandé:	époxydique
Dilution:	0 ÷ 5%

NOTES:

Pour applications sur acier galvanisé électrolytique contacter notre Service Technique

Notes: les données mentionnées dans cette fiche technique ont été vérifiées par nos laboratoires; les informations sont basées sur nos connaissances actuelles et représentent objectivement les résultats qui peuvent être obtenus par l'application - par du personnel qualifié avec les compétences techniques appropriées - sur des surfaces appropriées et dans des conditions environnementales normales. Nous déclinons toute responsabilité pour les résultats obtenus si les spécifications techniques indiquées ne sont pas respectées. Notre centre d'études est cependant à la disposition des clients pour fournir toutes les informations nécessaires à la bonne utilisation du produit. Les meilleures caractéristiques de durcissement sont obtenues après 10 jours à 20 ° C. Il est recommandé à l'utilisateur final de vérifier avec ses propres méthodes la conformité de ce produit aux performances attendues. Cette version de la fiche technique annule et remplace toutes les versions précédentes.

SESTRIERE VERNICI S.r.l. - Via Quarto, 11 - 10042 Nichelino (TO) - Italia
T. +39 011 625563 - F. +39 011 6800835 - info@sestrierevernici.com
Sistema di gestione qualità certificato da CERTIQUALITY