APPLICATION DU PRIMAIRE ÉPOXY 2K GATOR — RAL 7035

Métaux ferreux et non ferreux • Application au pistolet • 1 à 2 passes

FONCTION	Primaire anticorrosion à forte adhérence pour métaux ferreux et non ferreux.	**ASPECT**	Gris RAL 7035, finition mate. Recouvrable par une finition polyuréthane.

1. PRÉPARATION DU SUPPORT

1	Nettoyer et dégraisser La surface et les couches antérieures doivent être exemptes d’huile, graisse, poussière, silicone et de tout contaminant.
2	Préparer mécaniquement Effectuer un grenaillage ou sablage au degré Sa 2½, ou poncer au grain P180 selon le support.
3	Dépoussiérer complètement Éliminer tous les résidus d’abrasif et de ponçage.
4	Effectuer le dégraissage final Utiliser un dégraissant adapté, laisser évaporer complètement et ne plus contaminer la surface.

2. DOSAGE ET PRÉPARATION DU MÉLANGE

RAPPORT VOLUMIQUE	3 volumes de primaire époxy 2K + 1 volume de durcisseur époxy + 0,2 à 0,6 volume de diluant époxy.
MÉLANGE	Homogénéiser d’abord le primaire, incorporer le durcisseur selon le rapport 3:1, puis ajouter progressivement le diluant époxy jusqu’à la viscosité d’application.
VISCOSITÉ	De 22 à 40 secondes, coupe AFNOR 4 à 20 °C.
DURÉE D’UTILISATION	Le mélange peut être utilisé pendant environ 8 heures à 20 °C.

3. ÉPAISSEURS ET RENDEMENT

CARACTÉRISTIQUE	VALEUR
Épaisseur humide	De 75 à 150 µm
Épaisseur sèche	De 30 à 60 µm
Rendement théorique	Environ 7 à 13 m²/L, selon l’épaisseur appliquée

MOUILLÉ SUR MOUILLÉ	Le primaire peut être utilisé en mouillé sur mouillé. Aucun ponçage intermédiaire n’est nécessaire lorsque la couche suivante est appliquée dans la fenêtre de recouvrement prévue.

4. APPLICATION AU PISTOLET

MATÉRIEL	BUSE	PRESSION	PASSES
Pistolet pneumatique	1,4 à 1,8 mm	2 à 4 bars	1 à 2
Airless / Airmix	9 à 15	50 à 180 bars	1 à 2
Pompe à membrane	1,2 à 1,6 mm	0,5 à 0,8 bar	1 à 2

1	Filtrer le mélange si nécessaire, remplir le godet puis effectuer un essai de pulvérisation.
2	Appliquer 1 à 2 passes régulières et croisées, en respectant l’épaisseur humide recommandée.
3	Éviter les surcharges, coulures et manques. Contrôler l’épaisseur humide pendant l’application.
4	Nettoyer le matériel avec le diluant dégraissant 3291 — M8-422 0000 avant le durcissement du produit.

5. CONDITIONS D’APPLICATION

PARAMÈTRE	VALEUR
Température ambiante	Entre 10 °C et 30 °C
Humidité relative	Entre 30 % et 80 %
Température du support	De 2 à 3 °C au-dessus du point de rosée

6. SÉCHAGE ET RECOUVREMENT À 20 °C

ÉTAPE	TEMPS INDICATIF
Hors poussière	Environ 30 à 45 minutes
Sec au toucher	Environ 1 h 30 à 2 h 30, selon l’épaisseur
Recouvrable	Après environ 2 heures
Ponçable	Après environ 8 heures
Après 3 jours	Prévoir un égrenage avant recouvrement
Étuvage	30 minutes à 60 °C ; recouvrable après refroidissement. Après 12 heures, prévoir un égrenage

7. CONTRÔLES ET SÉCURITÉ

AVANT	Support préparé • absence de contaminants • conditions climatiques conformes
PENDANT	Rapport 3:1 respecté • dilution conforme • viscosité • épaisseur humide • régularité des passes
APRÈS	Épaisseur sèche • adhérence • continuité • absence de manque, coulure ou défaut

INFORMATION	Les présentes recommandations reposent sur nos connaissances techniques et sur la fiche technique du produit disponible à la date de rédaction. Il appartient à l’utilisateur de vérifier la nature et la préparation du support, les conditions du chantier et l’adéquation du primaire époxy 2K GATOR à l’usage envisagé, puis de réaliser les essais et de prendre toutes les mesures nécessaires avant l’application. Consulter l’étiquette et la fiche de données de sécurité.