

545 Epoxy Primer

D8001/D3001 or D1001/D3001



Description et Usage

545 Epoxy Primer est un primaire époxydique bi-composants possédant d'excellentes propriétés anticorrosives et d'adhésion sur support acier, aluminium, polyester et bois. 545 Epoxy Primer est également utilisé pour fermer les primaires sous-jacents avant l'application des finitions. Applicable au pistolet, brosse ou rouleau en zones immergées et émergées.

Données Techniques

Extrait Sec en Volume (%)	39% (non dilué)
Masse Volumique	1.20
Conditionnement	1 US Quart, 1 US Gallon
Base	D8001 Blanc 001 Base, D1001 Gris Base
Convertisseur	D3001 Convertisseur
Diluant	T0006 (Pistolet), T0031 (Brosse)
Solvants de nettoyage	T0002, T0006
Composants Auxiliaires	M3066 - Cold Cure Accelerator températures inférieures à 25°C

Délai de Péréemption:

2 ans

Pouvoir Couvrant Théorique

Méthodes d'Application	Nombre de Couches	Épaisseur Recommandée Par Couche			Pouvoir Couvrant Théorique par couche (à l'épaisseur sèche recommandée)
		Humide	Sèche	Sèche Maxi	
Application Airless, Pistolet conventionnel	2	140 µm	50 µm	70 µm	7.8 m²/L 317.8 ft²/gal
		5.5 mil	2 mil	2.8 mil	
Brosse, Rouleau	2	100 µm	39 µm		15.6 m²/L 635.6 ft²/gal
		3.9 mil	1.5 mil		

Après ponçage, l'épaisseur sèche recommandée est de 75 µm (3 mil) au minimum. L'application d'une autre couche peut être nécessaire pour atteindre cette valeur. A ces valeurs, il conviendra d'appliquer un coefficient de pertes. Le pouvoir couvrant pratique dépendra du matériel utilisé, des techniques d'application, de la surface à peindre et des conditions environnementales.



COV

Les informations relatives aux COV sont théoriques (sauf spécification contraire). La teneur en COV peut varier selon les lots fabriqués, ou selon la nature de la méthode d'évaluation.

Produit	Tel que fourni (sans diluant)			
	g/l	lb/gal	g/kg	lb/lb
D1001 Base	426	3.56		
D8001 Base	435	3.63		
D3001 Convertisseur	616	5.14		
545 Epoxy Primer	521	4.35		



Préparation de surface

Les techniques de préparation et les résultats varieront selon les conditions d'application, l'état du matériel, et d'autres facteurs. Les techniques de préparation et les résultats varieront selon les conditions d'application, l'état du matériel, et d'autres facteurs. Un essai sur une zone test est recommandé avant d'appliquer sur l'intégralité de la surface.

POLYESTER: Éliminer toute contamination de surface (cires, produits de démoulage, saleté, graisse, etc.). Poncer à l'abrasif grade 80-120.

Acier: Décaper au standard Sa 2½ - métal blanc.

Aluminium: Disquer au grade P36 ou décaper pour obtenir une surface aluminium brillante et propre. Le métal doit être d'une couleur argent, brillant et complètement exempt d'oxydation grise. Un profil de 50-75 microns est recommandé.

Bois: La surface doit être propre et sèche. Poncer à l'abrasif grade 80-120. Éliminer les résidus de ponçage par chiffon de dépoussiérage, brossage, essuyage ou balayage.



Mélange et Dilution

Le mélange et la dilution nécessaires varieront en fonction des conditions d'application, conditions climatiques, de l'état du matériel, et d'autres facteurs. Il est recommandé de mélanger et d'appliquer sur une zone test avant de procéder à l'application sur l'ensemble de la surface.

Méthodes d'Application	Rapport de mélange	Diluant	Dilution recommandée	Viscosité pour application au pistolet
Application Airless	1:1 en volume	T0006	0 - 5 %	-
Pistolet conventionnel	1:1 en volume	T0006	0 - 25 %	-
Brosse, Rouleau	1:1 en volume	T0031	5 - 10 %	-

Mélanger un volume de base pour un volume de convertir jusqu'à obtention d'un produit homogène.

Brosse - En-dessous de 25°C (77°F) il est possible d'utiliser COLD CURE Accelerator M3066 pour conserver les temps de séchage et durcissement.

Temps d'induction après mélange : 15 Minutes.

Product Data Sheet



545 Epoxy Primer

D8001/D3001 or D1001/D3001



Application

Le matériel d'application et les paramètres sont donnés à titre indicatif. Le choix du matériel d'application dépendra des conditions d'application, de l'état du matériel, et d'autres facteurs. Un essai sur une zone test doit être effectuée avant de procéder à l'application sur la totalité de la surface à revêtir. Contacter votre interlocuteur International habituel pour plus ample information si nécessaire.

Pour les supports en bois, commencer par sceller le bois avec une légère couche de 545 Epoxy Primer au spray dilué à 40% avec du T0006.. Laisser durcir 12-16h.

Méthodes d'Application	Buse de pulvérisation	Pression de Fluide	Fluide Débit	Pression de l'air
Pistolet Conventionnel Gravity	1.00 - 1.40 mm 39 - 55 thou	1.8 - 2.2 bar 26 - 32 psi	600 - 650 cc/min	1.8 - 2.2 bar 26 - 32 psi



Surcouchage et Séchage

Les informations relatives au surcouchage ne sont pas exhaustives. L'intervalle de surcouchage dépendra des conditions sur site et climatiques, ainsi que d'autres facteurs. En cas de doute, consulter votre interlocuteur technique habituel avant de commencer.

Séchage	25°C (77°F)			
Durée de vie du mélange	16 Heures			

Surcouchable Par	25°C (77°F)						
	Minimum	Maximum					
545 Epoxy Primer Brush/Roller, Awlcraft 2000, Awlcraft SE, Awlgrip HS Spray, Awlgrip Topcoat, Awlquik Epoxy Primer, Primaire époxydique à haut extrait sec, Ultra Build Epoxy Primer	12 Heures	24 Heures					
Self, 545 Epoxy Primer Spray	1 Heures	24 Heures					

Délai maximal sans ponçage : 24 heures.

Le ponçage est recommandé pour améliorer l'adhésion et l'aspect.



Avertissement

Les surfaces à revêtir doivent être à au moins 3°C (5° F) au-dessus du point de rosée et à moins de 41°C (105°F). La température ambiante doit être comprise entre 13°C (55°F) et 41°C (105°F).

Les informations données dans cette fiche ne sont pas exhaustives. Toute personne utilisant le produit sans vérifier au préalable son adéquation avec l'usage envisagé le fait à ses propres risques, et dans les limites permises par la loi, nous ne saurions être tenus pour responsables de la performance du produit ou toute perte ou dommage résultant d'une telle utilisation. Ces informations contenues dans cette fiche sont sujettes à modification à la lumière de notre expérience et notre politique d'amélioration constante des produits.

Pour plus d'informations, contactez votre représentant local ou connectez vous sur <http://www.awlgrip.com>.

Awlgrip, le logo AkzoNobel et les autres produits mentionnés dans ce document sont des marques déposées d'AkzoNobel. AkzoNobel 2018

Référence :10147 545 Epoxy Primer Date d'émission :12/06/2019