

**FICHE TECHNIQUE
HIGH BUILD EPOXY PRIMER
D8002/D3002 ou D9002/D3002**



Description et Usage

High Build Epoxy Primer est un apprêt époxydique bi-composants s'utilisant chaque fois qu'un film épais et garnissant est souhaité. Ne pas utiliser en zones immergées.

En Amérique de Nord, D3002 est classifié comme un durcisseur exempt de COV selon la législation en vigueur; Le mélange dilué avec T0176 prêt à être appliqué a une teneur en COV inférieure à 340g/lit (2.8lbs/Gal). Vérifiez auprès des autorités locales les restrictions sur les COV pour votre zone géographique.

Données Techniques

Type: Epoxydique Polyamide

Conditionnement: Disponible en emballages de 1 gallon et 1 quart

Pouvoir couvrant théorique: 75.6 m² / Gallon (814 Sq. Feet/Gallon) à 25 microns secs (one mil).

10-15 m²/Gallon (111-157 Sq. Feet/Gallon) à l'épaisseur sèche recommandée en 2 couches.

Calculé sur un mélange base/convertir dilué à 20%.

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.

Epaisseur humide recommandée: 200-250 microns (8-10 mils) par couche

Epaisseur sèche recommandée: 100-125 microns (4-5 mils) par couche, 2-3 couches peuvent être nécessaires.

Surcouchage: Par lui-même, 2 heures; par d'autres produits, 12-24 heures. Délai maximal sans ponçage : 24 Heures.

En cas de surcouchage par d'autres produits, il est recommandé de poncer. Peut être recouvert par 545 Epoxy Primer, ULTRA BUILD, Sprayable Fairing Compound, AWL®FAIR L.W., and AWL®QUIK.

COV: Base blanche (D8002) – 347 g/lit

Base jaune (D9002) – 338 g/lit

Convertir (D3002) – 361 g/lit

Convertir (D3002) Amérique du Nord uniquement – 331 g/lit (Cette COV concerne l'Amérique du Nord uniquement).

Composants, Diluants, Additifs et Produits Associés

Base blanche	D9002
Base blanc cassé	D8002
Convertir	D3002
Diluant standard pour primaires époxydiques	T0006
Diluant Medium Evaporating sans COV (Amérique du Nord uniquement).....	T0176
Solvants de nettoyage	DiluantsT0006, T0176, T0002

Matériel d'Application

Pistolet conventionnel à pot sous pression ou airless.

MATERIEL

Pot sous pression

Binks ou équivalent:

Pistolet: #95

Buse: #68SS (taille de l'orifice)

Aiguille: #668

Chapeau d'air: #68PB

Pression dans le pot 1-1,7 bars (ajuster pour un débit de 470-600 cm³/mn). Pression d'atomisation supérieure à 3,5 bars.

Pistolet basse pression (HVLP)

SATAJET® K3 HVLP ou équivalent::

Pression au pistolet: 2,5 bars

Aiguille/buse: 1.6 – 2.0

**FICHE TECHNIQUE
HIGH BUILD EPOXY PRIMER
D8002/D3002 ou D9002/D3002**



Airless

Binks ou équivalent:

Pistolet: Airless 1

Buse: .028" - .043"

Angle: 80° ou 60°

Sur une pompe 25-1, la pression d'entrée doit être 4,8 à 5,5 bars

Sur une pompe 40-1, la pression d'entrée doit être 3,4 à 4,1 bars

Une application de ce produit au rouleau suivi d'un lissage n'est pas recommandée.

Préparation de Surface

S'utilise de préférence sur les primaires et enduits Awlgrip. Peut s'appliquer directement sur bois ou polyester correctement préparés mais pour un résultat optimal, une couche préalable de 545 Primer est recommandée.

Gelcoat/Polyester: Poncer à l'abrasif grade P100-P150.

Bois: Poncer soigneusement à l'abrasif grade P80-P100.

Mélange et Dilution

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

Temps d'induction après mélange: 15 Minutes

Diluer à 10-20% avec le diluant approprié – Exemple: 8 oz de base, 8 oz de D3002, 3.2 oz de T0006 ou T0176

Durée pratique d'utilisation à 25°C (77°F) et 50% H.R. : 8 Heures. Une température élevée réduit la durée pratique d'utilisation.

Instructions d'Application

Pulvérisation: Appliquer High Build Epoxy Primer en couches uniformes de 200 - 250 microns (8 - 10 mils) humides pour obtenir 100 - 125 microns (4 - 5 mils) secs. 2 - 3 couches peuvent être nécessaires.

Ne pas appliquer sur un support à plus de 41°C (105°F) ou à moins de 13°C (55°F). Ne durcit pas correctement en-dessous de 13°C (55°F).

Une application de ce produit au rouleau suivi d'un lissage n'est pas recommandée.

Avertissement

Les surfaces à revêtir doivent être à au moins 3°C (5° F) au-dessus du point de rosée et à moins de 40°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.