

Sigma Multiprimer 2K EP



Description	Primaire universel à deux composants en phase solvant au phosphate de zinc à base de résine époxy.
Usage	Primer pour acier, acier galvanisé, métaux non ferreux et diverses matières synthétiques.
Caractéristiques principales	<ul style="list-style-type: none">• Excellente adhérence sur supports les plus divers y compris l'acier galvanisé• Convient en milieu atmosphérique industriel• Peut être recouvert par des peintures à deux composants ou conventionnelles même après une longue exposition à l'extérieur• Excellentes propriétés anti-rouille en milieu de pollution industrielle et en atmosphère maritime• Flexibilité prolongée• Durcit même à basse température jusqu'à -10°C• Application aisée aussi bien au pistolet airless qu'à la brosse• Selon le système, convient jusqu'à la catégorie de corrosivité C4, selon la norme NEN-EN-ISO 12944-2
Teintes et brillance	<ul style="list-style-type: none">• Blanc et presque toutes les teintes de l'éventail Sigma C21.3• Coquille d'oeuf
Données de base	<ul style="list-style-type: none">• Densité: env. 1,4 g/cm³• Extrait sec: env. 63 % en volume• Epaisseur du film sec recommandée: 50-75 µm, en fonction du système• Sec hors poussière: 2 heures• Recouvrement: min. 3 heures* max. illimité• Sec dur: 4 jours*• Point éclair: base 26°C, durcisseur 26,5°C <p>* voir données complémentaires</p> <p>Les données de base sont déterminées à 23°C, 50% H.R. Ces données sont d'application pour le blanc et l'épaisseur du film recommandée, sauf contre-indication.</p>
Rendement	<p><u>Théorique</u> 12,5 m²/litre pour une épaisseur sèche de 50 micromètres. 8,5 m²/litre pour une épaisseur sèche de 75 micromètres.</p> <p><u>Pratique</u> Le rendement pratique est fonction de différents facteurs, tels que la structure du support, l'état et la forme de l'objet, la méthode d'application, l'expérience de l'applicateur, ainsi que des conditions atmosphériques.</p>

Sigma Multiprimer 2K EP



Systemes

Acier

Catégorie de corrosivité C3

Prétraitement: voir "conditions du support"

Appliquer deux couches de Sigma Multiprimer 2K EP avec une épaisseur de film sec de 75 µm.

Ensuite terminer par une couche de Sigma Multifinish 2K PU Semi-Gloss.

Catégorie de corrosivité C4

Prétraitement: voir "conditions du support"

Appliquer deux couches de Sigma Multiprimer 2K EP avec une épaisseur de film sec de 75 µm.

Ensuite terminer par deux couches de Sigma Multifinish 2K PU Semi-Gloss.

Acier galvanisé

Classe de corrosivité C3

Prétraitement: voir "conditions du support"

Appliquer une couche de Sigma Multiprimer 2K EP avec une épaisseur de film sec de 50 µm.

Ensuite terminer par une couche de Sigma Multifinish 2K PU Semi-Gloss.

Catégorie de corrosivité C4

Prétraitement: voir "conditions du support"

Appliquer deux couches de Sigma Multiprimer 2K EP avec une épaisseur de film sec de 50 µm.

Ensuite terminer par une couche de Sigma Multifinish 2K PU Semi-Gloss.

Aluminium

Prétraitement: voir "conditions du support"

Appliquer une couche de Sigma Multiprimer 2K EP avec une épaisseur de film sec de 50 µm et terminer par

une couche de Sigma Multifinish 2K PU Semi-Gloss.

Matières synthétiques

Prétraitement: voir "conditions du support"

Appliquer une couche de Sigma Multiprimer 2K EP avec une épaisseur de film sec de 50 µm et terminer par

une couche de Sigma Metal Sigma Multifinish 2K PU Semi-Gloss.

Conditions du support

En général

Le support sera propre, sec, exempt de graisse, bien préparé.

Acier

Dérouiller mécaniquement afin d'obtenir un degré ISO-St3 ou sabler jusqu'à ISO-Sa2½.

L'acier galvanisé à chaud

Dégraissier et poncer à l'aide d'un grain P180 jusqu'à l'obtention d'un aspect mat uniforme et l'élimination des sels métalliques.

Aluminium nu

Bien nettoyer et dégraissier.

Aluminium: poncer à l'aide d'un Scotch-Brite.

Aluminium anodisé: poncer mécaniquement avec le système SCD de 3M.

Sigma Multiprimer 2K EP



Conditions du support

PVC dur et autres matières synthétiques dures

Dégraissier et poncer soigneusement à l'aide d'un Scotch-Brite (moyen ou gros). Bien dépoussiérer.

En raison de la diversité des matières synthétiques, il est conseillé de contrôler l'adhérence du produit sur une surface d'essai.

En cas de doute quant au type de support et/ou du coating, veuillez contacter notre département Technical Support.

Conditions d'application

Pendant l'application et le séchage les conditions minimales suivantes seront respectées: la température du support se situera au-dessus de -10°C et sera exempt d'humidité et de glace.

La température du support sera au 3°C au dessus du point de rosée.

L'humidité relative maximum: 85 %

Instructions d'emploi

Rapport de mélange en volume

base 82% et durcisseur 18%.

Instructions de mélanger

la température du mélange base/durcisseur sera au-dessus de 15°C. Si cette température est inférieure, ajouter davantage de diluant pour atteindre la viscosité d'application trop de diluant entraîne une tendance à la coulure et un durcissement plus lent le diluant sera ajouté après mélange des composants.

Durée de mûrissement du mélange

20 minutes pour une température en-dessous de 10°C.

Aucune au-dessus de 10°C.

Durée de vie en pot

8 heures (voir données complémentaires)

Rouleau/Brosse

Diluant recommandé: 0 à 5 % diluant Sigma 91-92

Brosse recommandée: ProGold Brosse 7500 Classic serie

Rouleau recommandé: ProGold manchon poils nylon 8mm ou 15mm

Pistolet pneumatique

Diluant recommandé: 10 à 15 % de diluant Sigma 91- 92 en fonction des conditions d'application

Diamètre de la buse: 1, 5 à 3 mm

Pression à la buse: 0, 3 à 0, 4 MPa (= env. 3 à 4 bars)

Pistolet airless

Diluant recommandé: 5-10% de diluant Sigma 91- 92 en fonction de conditions d'application

Diamètre de la buse: env. 0, 48 mm (= 0, 019 inch)

Pression à la buse: 15 MPa (= env. 150 bars)

Solvant de nettoyage

diluant Sigma 90-53

Mesures de sécurité

Pour de plus amples renseignements, consulter la fiche de données de sécurité.

Sigma Multiprimer 2K EP



Données complémentaires

Temps de recouvrement pour peintures époxydiques

température du support	-5°C	5°C	10°C	20°C	30°C	40°C
délai minimum de recouvrement	36u	10u	4u	3u	2u	2u
délai maximum de recouvrement	illimité à condition que le support de recouvrement soit exempt de farinage et de toute contamination					

Temps de recouvrement pour des peintures polyuréthane, des peintures alkydes

température du support	-5°C	5°C	10°C	20°C	30°C	40°C
délai min. de recouvrement	72u	24u	16u	8u	5u	3u
délai max. de recouvrement	illimité à condition que le support de recouvrement soit exempt de farinage et de toute contamination					

Le Sigmetal Primer 2K ne peut pas être terminé par des laques alkydes sans l'application préalable d'une couche de primer alkyde.

Temps de séchage

température du support	sec manipulable	durcissement complet
-10°C	24-48u	20 jours
-5°C	24-30u	14 jours
0°C	18-24u	10 jours
5°C	18u	8 jours
10°C	12u	6 jours
15°C	8u	5 jours
20°C	6u	4 jours
30°C	4u	3 jours
40°C	3u	2 jours

Une ventilation adéquate est nécessaire pendant l'application et le durcissement du produit (voir fiches 1433 et 1434)

Durée de vie en pot (à la viscosité d'application)

temp. ambiante	durée de vie de pot
10°C	16u
15°C	10u
20°C	8u
30°C	5u
35°C	4u

Conservation

12 mois minimum dans un endroit sec, frais et à l'abri du gel entre 5°C et 30°C dans son emballage d'origine non entamé.

EMG

10100DN3196B