

Description et Usage

545 est un primaire époxydique bi-composants possédant d'excellentes propriétés anticorrosives et d'adhésion sur support acier, aluminium, polyester et bois. 545 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

Type: Epoxy Polyamide

Conditionnement: Disponible en emballages de 1 Gallon et 1 Quart.

Pouvoir couvrant théorique – 46m² / Gallon (497 Sq. feet/Gallon) à 25 microns secs; 15-23m² / Gallon (165-248 Sq. Feet) aux épaisseurs sèches recommandées. Calculé pour un mélange base et convertir dilué à 25%.

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.

Épaisseur humide recommandée: 175-250 microns (7-10 mils) en 2 à 3 couches.

Épaisseur sèche recommandée: 50-75 microns (2-3 mils) .

Sur-couchage: A 25°C (77°F) 50% H.R. Pistolet: minimum 1 heure par lui-même, 12 heures par d'autres produits. Brosse/Rouleau: 12 - 14 heures par lui-même ou d'autres produits. Délai maximal sans ponçage 24 heures. Le ponçage est recommandé pour améliorer l'adhésion et l'aspect. Sur-couchable par les finitions Awlgrip, Awlgrip HS, Awlcraft SE ou Awlcraft 2000, High Build Epoxy Primer, Awlquick Sanding Surfacer et Ultra-Build Primer.

COV: Base blanche (D8001) – 435 g/lit
Base grise (D1001) – 426 g/lit
Convertir (D3001) – 616 g/lit

Composants, Diluants, Additifs et Produits Associés

Base blanche.....	D8001
Base Grise.....	D1001
Convertir	D3001
Diluant Pistolet	T0006
Diluant brosse	T0031
Accélérateur COLD CURE™	M3066
Solvant de nettoyage.....	Diluants T0006 , T0002

Matériel d'Application

Pistolet conventionnel ou airless et brosse/rouleau. Voir la rubrique « Conseils d'application ». Exemple:

Equipement Airless

Graco ou Binks ou équivalent:

Taille de 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.

Pot sous pression

Pistolet.....#95

Buse.....#63BSS (.046" Orifice size)

Aiguille.....#663A

Chapeau d'air.....#63PW

Pression dans le pot 0,5-0,8 bars. Pression d'atomisation 3,4-4,1 bars.

2270 Morris Avenue • Union, New Jersey 07083 • USA • Tel: 908.686.1300 • Fax: 908.964.2219
Bannerlaan 54 • B-2280 Grobbendonk • Belgium • Intl. Tel: 32.14.257770 • Intl. Fax: 32.14.230880

76 Waterway Drive • Coomera • QLD 4209 • Australia • Tel: 61.7.5573.9600 or 1800.007.866 • Fax: 61.7.5573.9677

686 Rosebank Road • Avondale • Awckland • New Zealand • Tel: 64.9.828.3009 or 0800.150.527 • Fax: 64.9.828.1129

N°1 Tuas Avenue 4 • Singapore 639382 • Tel: 65.6862.2928 • Fax: 65.6862.0778

12, rue Théodore Maillart • BP 1294 • 76068 Le Havre Cedex • France • Tl: +33 (0)2 35 22 13 56 • Télécopie +33 (0)2 35 22 13 52

Préparation de surface

Aluminium: Décaper par jet d'abrasif/Disquer à blanc jusqu'à obtention d'un profil de rugosité de 50-75 microns (2-3 mils). Ou, sur petites surfaces, appliquer Wash Primer CF comme primaire. Acier: Décaper par jet d'abrasif/Disquer SSPC-SP10 ou Sa 2 1/2. Gelcoat/Stratifié: Poncer à l'abrasif grade P100-P150. Bois: Poncer à l'abrasif grade P80-P100.

Mélange et dilution

Pistolet: Mélanger un volume de 545 base avec un volume de D3001 et homogénéiser soigneusement. Diluer jusqu'à 25% avec T0006. Le rapport de mélange global est 1:1:1/2 en volume

Brosse/Rouleau: Mélanger un volume de Base 545 avec un volume de D3001 convertir jusqu'à obtention d'un mélange homogène ; Diluer à 5-10% avec T0031. En-dessous de 23°C (75°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

Durée pratique d'utilisation après mélange à 25°C (77°F) et 50% H.R. : 16 Heures

Conseils d'application**Application pistolet:**

Appliquer de façon uniforme en couches pleines de manière à combler et couvrir le profil de surface. 2 à 3 couches peuvent être nécessaires à 175-250µm (7-10 mils) humides pour obtenir 50-75µm (2-3 mils) secs.

Application brosse ou rouleau:

Appliquer 2 couches à 75-100µm humides (3-4 mils) pour obtenir 25-37µm secs (1.0-1.5 mils) par couche. Attendre 12-14 heures entre couches. Un ponçage léger entre couches améliorera l'aspect. En cas de grandes surfaces revêtues au rouleau, un lissage à la brosse est recommandé.

Ne pas appliquer sur des surfaces à plus de 41°C (105°F) ou à moins de 13°C (55°F). Le produit ne réticulera pas correctement en-dessous de 13°C (55°F).

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.

Awlgrip® et tous les produits mentionnés dans cette Fiche Technique sont des marques déposées, ou sous licence, d'Akzo Nobel.

© Akzo Nobel, 2005

2270 Morris Avenue • Union, New Jersey 07083 • USA • Tel: 908.686.1300 • Fax: 908.964.2219

Bannerlaan 54 • B-2280 Grobbendonk • Belgium • Intl. Tel: 32.14.257770 • Intl. Fax: 32.14.230880

76 Waterway Drive • Coomera • QLD 4209 • Australia • Tel: 61.7.5573.9600 or 1800.007.866 • Fax: 61.7.5573.9677

686 Rosebank Road • Avondale • Awckland • New Zealand • Tel: 64.9.828.3009 or 0800.150.527 • Fax: 64.9.828.1129

N°1 Tuas Avenue 4 • Singapore 639382 • Tel: 65.6862.2928 • Fax: 65.6862.0778

12, rue Théodore Maillart • BP 1294 • 76068 Le Havre Cedex • France • Tl: +33 (0)2 35 22 13 56 • Télécopie +33 (0)2 35 22 13 52