

FICHE TECHNIQUE

BASECOAT

Date de révision: 26/08/2025

Date de publication: 03/03/16

BASECOAT est un primaire anticorrosion de base polyuréthane (2composants) ayant une très bonne adhérence sur acier, aluminium et acier galvanisé (pour ces deux derniers, après désoxydation mécanique ou chimique).

BASECOAT est sans plomb ni chrome.

Utilisation : Constructions métalliques, grues, bennes et châssis de camion, bâtiments industriels, mobilier métallique, enseignes lumineuses,...

CARACTERISTIQUES PHYSIQUES

Type	Primaire 2C acrylate avec durcisseur isocyanate alifatique
Aspect	Mat
Teinte	RAL
Densité	1.25 kg/L
Extrait sec	Env. 50 vol%
VOC (Composants Organiques Volatils)	430 g/L
Epaisseur sèche recommandée	60-70 µm
Rendement théorique (60 µm)	8.33 m²/L
Rendement pratique (Dépend de nombreux facteurs tels que la forme des objets , le profil du support, la méthode d'application)	Brosse/rouleau : 85-90% du rendement théorique Pistolet : 50-70% du rendement théorique
Point éclair	>21°C
Température max. de l'ouvrage	110°C

TEMPS DE SECHAGE

Pour une couche sèche de 60 microns sous 20°C

Hors poussières	45 min
Manipulable	12 heures
Dur	24 heures
Recouvrable	
Intervalle minimum	45 min.
Intervalle maximum	20 jours

Les éléments influençant le séchage sont, l'épaisseur de la couche, la ventilation, la température et l'humidité relative.

INSTRUCTIONS D'APPLICATION

Mélange: En volume: base-durcisseur 4A-1B Flex durcisseur
Pot-life: Environ 8 heures à 20°C
Conditions d'application: La base et le durcisseur doivent être mélangés puis appliqués à une température supérieure à 10°C.
A basse température s'il est nécessaire d'augmenter le taux de dilution, il faut savoir que des risques de coulées ainsi qu'une augmentation du temps de séchage sont possibles.

Durant l'application et le séchage la température sera d'au minimum 5°C et ce afin d'obtenir une résistance maximale aux attaques chimiques et mécaniques.

Le support doit être propre et sec et à une température supérieure de minimum 3°C au-dessus du point de rosée.

Durant l'application et le séchage, en lieu clos, une ventilation continue est nécessaire afin d'assurer un bon renouvellement de l'air et une bonne évacuation des solvants et ce pour des raisons de séchage, de santé et de sécurité.

Outillage	Airless	Pistolet air
Type de solvant	Thinner PU	Thinner PU
Pourcentage de diluant	0-5 vol%	0-5 vol%
Ouverture	0.28-0.33 mm 0.011-0.013 pouce	1.5-2.0 mm
Pression	130-160 bars	2-3 bars
Diluant de nettoyage	Thinner PU	Thinner PU

ETAT DU SUPPORT

Application sur acier grenaillé au degré de soin SA2,5. Sur aluminium ou acier galvanisé, après désoxydation mécanique ou chimique.

Réparations et entretien:

La surface à traiter doit être nettoyée minutieusement avec un système adapté.

Les sels ainsi que les produits diluables à l'eau doivent être traités par aspersion à l'aide d'une machine haute pression.

La rouille doit être éliminée par sablage au degré de soin Sa 2,5 ou par brossage mécanique au degré de soin St 2-3.

- Sur un support propre et sec, appliquer un système adapté et compatible.
- Un dérouillage manuel donnera une moins bonne qualité qu'un sablage, de là une réduction de la durée de protection du système appliqué.

STOCKAGE

12 mois dans son emballage d'origine, non entamé, dans un endroit frais et à l'abri du gel.

EMBALLAGES

1 L + 0,25 L 5 L + 1,25 L 20 L + 5 L

L'exactitude de ces données techniques est valable en date de rédaction de la présente. Notre responsabilité n'est nullement engagée dans l'éventualité d'un mauvais choix de produit ou d'un non-respect des conditions d'application. Cette fiche technique n'est pas remplacée automatiquement lors d'éventuels changements. Dans le doute contactez-nous.