

FICHE TECHNIQUE

WASHPRIMER

Date de révision: 26/08/2025

Date de publication: 15/05/16

Primaire gravant donnant un excellent accrochage sur acier et métaux légers comme l'aluminium.

Peut être recouvert par la plupart des peintures.

Très bon accrochage sur ferreux et non-ferreux . Le système d'application recommandé est le pistolet conventionnel afin d'atteindre une épaisseur de couche de 15-20 microns.

CARACTERISTIQUES PHYSIQUES

Type	Butyral polyvinylique, époxy modifié
Aspect	Mat
Teinte	Jaune, gris, rouge oxidée
Densité	1.05 kg/L
Extrait sec	32 vol%
VOS (taux de matières organiques volatiles)	660 g/L
Contient	L'acide phosphorique
Epaisseurs sèches recommandées	20 -30 µm
Rendement théorique (sous 15 µm d'épaisseur sèche)	13.3 m²/L
Rendement pratique (Dépend de nombreux facteurs tels que la forme des objets, le profil du support, la méthode d'application)	Pistolet : 50-70 % du rendement théorique
Point éclair	>21°C
Température max de l'ouvrage (Température sèche)	80°C

TEMPS DE SECHAGE

Pour une couche sèche de 15-20 microns sous 20°C

Hors poussières	5 min
Manipulable	15 min
Recouvrable	
Intervalle minimum	15 min
Intervalle maximum	24 uur

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

INSTRUCTIONS D'APPLICATION

Prêt à l'emploi!

Conditions d'application: Une température ambiante minimale de 5°C est nécessaire pour un bon séchage
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	diluant Washprimer	diluant Washprimer
Pourcentage de diluant	0-5 vol%	5-10 vol%
Ouverture	0.28-0.33 mm 0.011-0.013 inch	1.5-2.0 mm
Pression	130-160 bars	2-3 bars
Diluant de nettoyage	diluant cellulosique	diluant cellulosique

ETAT DU SUPPORT

Sur acier galvanisé et aluminium, s'assurer d'un bon dégraissage, nettoyage et d'une bonne désoxydation chimique ou mécanique
Support doit être propre et sec.

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

Maximum 6 mois dans son emballage d'origine, non entamé, dans un endroit frais et à l'abri du gel.

EMBALLAGES

1 L – 5 L – 20 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.