



Aquabond Brush/Spray

Description et destination du produit

Aquabond Brush/Spray est un primaire époxy de haute qualité, à deux composants, à base d'eau, possédant les propriétés suivantes :

- Très bonne adhérence et propriétés anticorrosion sur acier, acier sablé, aluminium et galvanisation (même chargé d'humidité).
- Très bonne adhérence sur supports minéraux fermés (pierre bleue, carrelage en céramique, supports émaillés), même chargés d'humidité. Ces propriétés exceptionnelles sont obtenues en ajoutant au moins 1,5 % d'**Additif pour Aquabond**.
- Très bonne élasticité : Ericksen > 7 mm.
- Peut être recouvert par des époxy à base d'eau, à deux composants (**Aquapox, Aquafloor**) et des finitions polyuréthanes et acryliques polyuréthanes (**Satilux Aqua**).

Remarque : peut également être recouvert par un polyuréthane à base de solvant après 24 heures de séchage à 20 °C (**Cryltane AC, Mixtane**).

Liant

Résine : résine époxy solide à base d'eau.
Durcisseur : adduct polyamine aliphatique.

Pigment

Dioxyde de titane, pigments anticorrosion et matières de charge.

Teinte

Blanc et teintes pastel.

Brillance

Satiné léger/mat.

Renseignements techniques

- **Densité:** 1,3 (\pm 0,05) g/cm³
- **Extrait sec:** 45 (\pm 3) en volume
58 (\pm 3) en poids
- **Proportion de mélange:** 84/16 en poids
4/1 en volume
Des erreurs de mélange peuvent causer des différences de brillance et des anomalies de propriétés; c'est pourquoi il est recommandé de bien mélanger la totalité des boîtes de base et de durcisseur.
- **Pot-life:** 2 heures 30 maximum à 20 °C

Remarque : La fin du pot-life n'est pas visible à l'œil nu, cependant, 2 heures 30 après le mélange des deux composants, le produit ne peut plus être utilisé. Un temps d'utilisation plus long provoquera une perte de qualité du film.

- **Temps de séchage:**
 - hors poussière : 1 heure
 - hors poisse : 5 heures
 - sec : 8 heures
 - durci : 7 jours
 - recouvrable : après 12 heures minimum et 3 jours maximum (sans poncer entre couches)
- **COV-valeur:** < 100 gr/L
- **Rendement théorique:** \pm 11 m²/L (40 microns secs)

Le rendement pratique est fortement influencé par la rugosité et la porosité du support, les épaisseurs appliquées et les pertes lors d'application airless.

Prétraitement de surface

Règle générale : indépendamment du type de support, celui-ci doit être exempt de graisse, huile, eau, poussière, dépôts de sel ou autres impuretés pouvant altérer l'adhérence. Les taches d'huile ou de graisse doivent être nettoyées soigneusement avec un solvant, une solution alcaline ou un agent émulsionnant.

Acier : voir « Règle générale ».

Supports zingués : après une préparation générale, toujours bien poncer au Scotch-Brite ou sabler afin d'éliminer tous les dépôts de sel. Dans le cas contraire, des cratères se formeront dans le film, dus à la présence de sel. Après ponçage, dégraisser encore une fois avec 5 % de solution ammoniacale.

Aluminium : après une préparation générale, poncer légèrement au Scotch-Brite.

Supports minéraux : voir « Règle générale ». Le support doit être complètement durci et suffisamment sec (doit contenir moins de 5 % d'humidité). Éliminer les algues et les moisissures à l'aide de **Fungex**.

Mode d'emploi

Proportion de mélange : 84 parts de poids composant A.
16 parts de poids composant B.

Mélanger et mixer les deux composants juste avant emploi.

Aquabond Brush/Spray peut être pistolé avec un pistolet pneumatique ou installation airless.

Prêt-à-l'emploi pour des applications à la brosse ou au rouleau (appliquer avec un rouleau Modacryl)

Au pistolet pneumatique : diluer à l'eau. Ajouter 5 % d'eau maximum.

Des dilutions plus élevées sont strictement déconseillées afin d'éviter des coulures en cas d'applications

verticales. En cas de dilution plus élevée, laisser sécher à l'horizontale.

	% de dilution	Pression	Ouverture
Pneumatique	Max. 5 %	3-5 bar	1,5 – 1,8 mm
Airless	0 %	50-150 bar	0,011 – 0,018 inch

Nettoyer le matériel à l'aide de l'eau du robinet. Si l'on éprouve des difficultés à enlever la peinture après séchage, le **Thinner 73** peut être utilisé.

Pour supports minéraux (pierre bleue, faïences, supports en céramiques) mélanger 1,5 % d'**Additif pour Aquabond** (20 ml d'**Additif pour Aquabond** ajouté à 1 L d'**Aquabond Brush/Spray**).

Durée d'utilisation maximum autorisée après mélange : 2 heures 30 !!!

Un temps d'utilisation plus long provoquera une perte de qualité du film.

Les propriétés optimales du film sont obtenues après 7 jours de séchage à une température minimum de 15 °C et une humidité relative entre 30 % et 80 %.

Conditions d'application

La température durant l'application et le séchage (7 jours) doit toujours être supérieure à 12 °C et l'humidité relative doit être supérieure à 30 % et inférieure à 80 %. **Si la température est inférieure à 12 °C, il n'y aura pas de formation de film possible.**

Stabilité de stockage

1.5 ans dans l'emballage d'origine et non ouvert, stocké à une température supérieure à 5 °C et inférieure à 40 °C.

Mesures de sécurité

Pour tout savoir sur les mesures de sécurité, les protections individuelles et les conseils de transport concernant ce produit, consultez la fiche de sécurité.

La dernière version de nos fiches techniques est disponible sur notre site web: www.libertpaints.be

Limitation de responsabilité

Les informations fournies sur cette fiche technique représentent une description générale de notre produit, basée sur notre expérience et des tests effectués en laboratoires, mais ne sont que des données théoriques. Libert Paints ne donne aucune garantie de fonctionnalité ou de résultat et décline toute responsabilité à cet égard.

Nous recommandons à notre clientèle de vérifier au préalable l'applicabilité du produit et l'état des supports, et en cas de doute, d'effectuer les essais représentatifs nécessaires. Contactez notre laboratoire R&D pour tout renseignement dans ce sens. Attention : il revient à notre clientèle de vérifier si l'actuelle fiche n'a pas été remplacée par une version plus récente.