



Oxypaint HB Primer

Description et destination du produit

Oxypaint HB Primer est un primaire époxy de type "High Build". La présence de phosphate de zinc assure une protection anticorrosive efficace.

Oxypaint HB Primer est dès lors particulièrement recommandé dans des systèmes époxy pour la protection de constructions métalliques, réservoirs de stockage, etc...

Liant

Résine époxydique avec durcisseur polyaminoamide.

Pigment

Phosphate de zinc, dioxyde de titane, pigments de couleur et charges inertes.

Teinte

Gris

Brillance

Mat

Renseignements techniques

- **Densité:** 1.47 (\pm 0.05) g/cm³
- **Extrait sec:** 75 (\pm 2)% en poids
59 (\pm 2) % en volume
- **Proportion de mélange:** 91 parts de base
9 parts de durcisseur EP
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:** \pm 8 heures à 20 °C
- **COV-valeur:** < 340 g/L (non dilué)
< 500 g/L (dilué à 25 %)
Cat. A/j : 500 g/L (norme 2010)

- Temps de séchage indicatifs (H.R. 75%) pour 60 microns d'épaisseur :

	Hors poussière	Hors poisse	Sec
10°C	1 heure	8 heures	24 heures
20°C	30 minutes	5 heures	14 heures
30°C	20 minutes	3 heures	10 heures

- **Rendement théorique:** 6.7 m²/kg - 9.9 m²/L pour 60 microns
5.0 m²/kg - 7.4 m²/L pour 80 microns
4.0 m²/kg - 5.9 m²/L pour 100 microns

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

- Les taches d'huile ou de graisse doivent être nettoyées soigneusement avec un solvant, solutions alcalines ou agent émulsionnant.
Les dépôts de sel ou autres impuretés diluables à l'eau doivent être enlevés à l'aide d'eau et d'une brosse, ou avec de l'eau sous haute pression ou à la vapeur.
- Après ce nettoyage préalable, la surface métallique doit être sablée jusqu'à SA 2 1/2.
- Si on applique une seconde couche d'**Oxypaint HB Primer** ou si l'**Oxypaint HB Primer** est appliqué sur un shop primer ou un primaire existant, la surface doit d'abord être dégraissée, nettoyée et dérouillée de manière adéquate (voir ci-dessus).

Mode d'emploi

- Proportion de mélange en poids : 91 parts de base
9 parts de durcisseur EP
- Il est toujours recommandé de traiter les angles, les arêtes, boulons, vis, au préalable, avant d'appliquer une couche uniforme.

	% de dilution	Diluant	Pression (bar)	Ouverture
Brosse	0-5 %	Thinner 60	-	-
Rouleau	0-5 %	Thinner 60	-	-
Pneumatique	0-20 %	Thinner 60	3 à 5	1.2-1.5 mm
Airless	0-10 %	Thinner 60	150 à 250	0.015-0.021

- Nettoyer le matériel au **Thinner 60**
- Epaisseur sèche recommandée : 80 microns
- Temps de recouvrement indicatifs (H.R. 75 %) pour 60 microns d'épaisseur sèche :

	Minimum	Maximum
10°C	après 24 heures	7 jours
20°C	après 6 heures	3 jours
30°C	après 5 heures	2 jours

Conditions d'application

Oxypaint HB Primer peut être appliqué à une température se situant entre 12 °C et 35 °C et à une humidité de l'air se situant entre 30 % et 85 %. La température de la surface doit être de 3 °C supérieure au point de rosée.

Stabilité de stockage

Minimum 2 ans dans l'emballage d'origine, non-ouvert, stocké dans un endroit sec à une température située entre -20 °C et +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.