



## Oxyprim

### Description et destination du produit

**Oxyprim** est primaire époxy à deux composants, anticorrosion, avec une bonne adhérence sur l'acier et les supports sablés.

Il est le primaire idéal pour la protection anticorrosion de constructions, citernes, ...

**Oxyprim** est recouvrable avec des systèmes polyuréthanes monocomposants et à deux composants et des systèmes époxy à deux composants.

### Teinte

Gris.

### Brillance

Mat.

### Renseignements techniques

- **Densité:** 1.45 ( $\pm$  0,05) g/cm<sup>3</sup>
- **Extrait sec:** 49 ( $\pm$  2) % en volume  
68 ( $\pm$  2) % en poids
- **Proportion de mélange:** En volume: 4/1  
En poids: 88 parts de poids de base  
12 parts de poids de Durcisseur pour Oxyprim  
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:**  $\pm$  6 heures à 20°C
- **Temps de séchage:** Hors-poussière : 20 minutes  
Hors-poisse : 1 h 30 minutes  
Sec : 6 heures
- **COV-valeur:** Cat. (A/j): norme 500 g/L  
< 460 g/L (non dilué)  
< 500 g/L (dilué max. à 7 %)

- **Rendement**  $\pm 8 \text{ m}^2/\text{L}$  pour 60 microns d'épaisseur  
**théorique:**  $\pm 6 \text{ m}^2/\text{L}$  pour 80 microns d'épaisseur  
Le rendement pratique est fortement influencé par la rugosité et la porosité du support, les épaisseurs appliquées et les pertes lors d'application au pistolet.

## Prétraitement de surface

---

La surface à peindre doit être exempte de graisse, d'huile, d'eau, de poussière et toutes autres impuretés pouvant empêcher une bonne adhérence.

Les surfaces contaminées par de la graisse ou de l'huile doivent être éliminées avec un solvant, une solution alcaline ou un détergent.

Après ce nettoyage, la surface en acier peut être grenillée jusqu'à SA 2,5.

Si **Oxyprim** est utilisé sur l'aluminium et la galvanisation, un ponçage doit toujours être effectué.

Il peut être recouvert de PUR, mouillé-sur-mouillé après 4 h.

## Mode d'emploi

---

	% Dilution	Diluant	Pression de pistolage (bar)	Pression d'air	Pointe de pulvérisation
Brosse	0-5%	<b>Thinner 60</b>	-	-	-
Pneumatique	5-10 %	<b>Thinner 60</b>	3 à 4	-	1.6 – 1.8
Airmix	0-5%	<b>Thinner 60</b>	80 – 120	2 – 2.5 bars	413 ou 515

Diluer à 5 %: 50 sec Cup Ford 4

Diluer à 10 %: 28 sec Cup Ford 4

## Conditions d'application

---

L'humidité relative ne peut dépasser 85 % et la température du support doit être de minimum 10 °C et supérieure de 3 °C au moins au point de rosée.

## Stabilité de stockage

---

Pour la base:

Minimum 2 ans dans l'emballage d'origine et non ouvert, stocké dans un endroit sec, à une température entre -10°C et +40°C.

Pour le durcisseur :

Minimum 18 mois dans l'emballage d'origine et non ouvert, stocké dans un endroit sec, à une température entre -10°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.com](http://www.libertpaints.com)*

### 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.*