

ARMORPRIMER EP 2000-20

DESCRIPTION

Primaire époxy. Primaire époxy anticorrosion à forte épaisseur, durci par un adduit d'amine.

PRODUITS ASSOCIÉS

Produit	Fonction
ARMORHARDENER EP 200-20	Durcisseur pour primaire époxy
ARMORTHIN EP 20-01	Diluant pour primaire époxy

UTILISATIONS

- Véhicules militaires
- Équipements militaires

SUPPORTS

Support	Préparation
Acier	Nettoyer les surfaces en acier jusqu'au degré Sa 21/2 (décapage par projection humide) ou St3 (nettoyage manuel ou à l'outil mécanique), conformément à la norme PN-ISO 12944-4. Après traitement, la surface doit être exempte d'huile, de graisse, de poussière, d'anciens revêtements non adhérents, de calamine, de rouille et de contaminants étrangers ; elle doit présenter l'éclat du substrat métallique.
Anciens revêtements de peinture	Dégraisser et poncer à sec au papier P220 - 360.
Mastics polyester	Poncer à sec ; ponçage final au P240 ÷ P320.
Acier galvanisé, aluminium	Pour rendre le support rugueux, procéder à un léger décapage par projection de grains abrasifs ronds non métalliques, ou poncer au P240 à P320, puis dégraisser.
Acier inoxydable	Dégraisser et mater au papier P240 - 320. Dégraisser à nouveau.
Stratifiés polyester	Poncer à sec au P280, puis dégraisser à nouveau.

PROPORTIONS DE MÉLANGE

Composant	En volume	En poids
ARMORPRIMER EP 2000-20	4	100
ARMORHARDENER EP 200-20	1	16
ARMORTHIN EP 20-01	15%	8

La quantité de diluant est calculée par rapport au primaire.

VISCOSITÉ

DIN 4/20°C : 30 ÷ 60 s

APPLICATION

ATTENTION : respecter les instructions du fabricant du matériel.

Méthode	Buse	Pression	Distance
Pulvérisation pneumatique	1.8 ÷ 2.2 mm	3 ÷ 4 bar	15 ÷ 20 cm
Pulvérisation airless assistée par air	0.38 ÷ 0.43 mm (0.015" ÷ 0.017")	100 ÷ 160 bar Air d'assistance : 2 bar	10 ÷ 15 cm
Pinceau, rouleau	Admis pour les retouches et la peinture de petites surfaces.		

Paramètre	Valeur
Nombre de couches	1 - 2
Épaisseur sèche d'une couche	80 µm
Rendement du mélange prêt à l'emploi à l'épaisseur sèche indiquée	Environ 7.3 m ² /l ; 0.14 l/ m ² à 80 µm ARMORPRIMER EP2000-20 + ARMORHARDENER EP200-20 (4+1)

ATTENTION : sur les supports en acier, l'épaisseur minimale du primaire époxy est de 80 µm et l'épaisseur maximale ne doit pas dépasser 160 µm. Le rendement réel dépend de la forme de la surface, de sa rugosité et des paramètres d'application.

APPLICATION — SUITE

Paramètre	Valeur
Durée de vie du mélange à 20°C	4 heures
Évaporation entre couches / délai avant la couche de primaire suivante	Pulvérisation pneumatique ou airless : 15 ÷ 20 min Pinceau, rouleau : 2 heures

TEMPS DE DURCISSEMENT

Délai avant ponçage	10°C	20°C	60°C
Pour une épaisseur sèche maximale de 120 µm	48 heures	24 heures	1 heure

PONÇAGE

Ponçage à sec : P240 ÷ P500

RECOUVRABILITÉ

Délai avant finition selon l'épaisseur du primaire	10°C	20°C	60°C
80µm	18 heures	3 heures	45 min.
160µm	24 heures	5 heures	60 min.

Recouvrable avec la finition ARMORTOPCOAT PU 1000-10 : vert 6031, brun 8027, noir 9021. Le délai maximal de recouvrement sans matage est de 48 heures.

DONNÉES TECHNIQUES

Produit	Extrait sec en poids	Extrait sec en volume	Masse volumique	Finesse de broyage
ARMORPRIMER EP 2000-20	≈ 76 %	≈ 58 %	≈ 1.57 g/cm ³	< 25µm
ARMORHARDENER EP 200-20	≈ 68%	≈ 65%	≈ 0.92 g/cm ³	—
ARMORPRIMER EP 2000-20 + ARMORHARDENER EP 200-20 (4+1)	≈ 74%	≈ 59%	≈ 1.44 g/cm ³	< 25µm

TENEUR EN COMPOSÉS ORGANIQUES VOLATILS

Paramètre	Valeur
Limite de COV II/B/c*	540 g/l
Teneur réelle en COV	460 g/l (pour 4+1+15%)

* Pour le mélange prêt à l'emploi conforme à la directive UE 2004/42/CE.

MISE À LA TEINTE

Non recommandée.

APPLICATION DU PRIMAIRE SUR DES REVÊTEMENTS MONOCOMPOSANTS EXISTANTS *

Il est recommandé d'appliquer le primaire ARMORPRIMER EP 2000-20 en couche mince, puis de chauffer le revêtement pendant 30 min à 60°C ou d'allonger le délai d'application entre les couches successives.

* Revêtements monocomposants : alkydes, acryliques, polyvinyliques, caoutchouc chloré.

CONDITIONS D'APPLICATION

La surface à revêtir doit être sèche. La température du produit, de la surface à revêtir et de l'air ambiant doit être comprise entre +10°C et +35°C, avec une humidité relative maximale de 80%. La température de la surface doit dépasser le point de rosée d'au moins 3°C.

RÉSISTANCE À LA TEMPÉRATURE

La température de service du primaire appliqué est comprise entre -60°C et +80°C. Des températures transitoires jusqu'à +120°C au maximum sont admises.

COULEUR

Gris

NETTOYAGE DU MATÉRIEL

Diluant pour primaire époxy : ARMORTHIN EP 20-01.

CONDITIONS DE STOCKAGE

Conserver dans un local sec, à l'écart des flammes et des sources de chaleur. Éviter l'exposition directe au soleil. Température de stockage recommandée : de +5°C à +35°C.

DURÉE DE CONSERVATION *

Produit	Durée / température
ARMORPRIMER EP 2000-20	24 mois/20 °C
ARMORHARDENER EP 200-20	24 mois/20 °C
ARMORTHIN EP 20-01	24 mois/20 °C

* Dans l'emballage d'origine fermé.

SÉCURITÉ

Consulter la fiche de données de sécurité.

AUTRES INFORMATIONS

Numéro d'enregistrement du fabricant d'origine : 000024104.

L'efficacité des systèmes décrits par le fabricant d'origine résulte de recherches en laboratoire et de nombreuses années d'expérience. Les données présentées correspondent à l'état actuel de ses connaissances sur ses produits et leurs possibilités d'application. Le fabricant garantit une qualité élevée sous réserve que l'utilisateur respecte les instructions et que les travaux soient exécutés dans les règles de l'art. Un essai d'application du produit est nécessaire, car sa réaction peut varier selon les matériaux. Le fabricant ne peut être tenu responsable des défauts lorsque le résultat final a été affecté par des facteurs indépendants de sa volonté.