

EP PRIMER 310

Primaire époxy bicomposant (2K).

Traduction française du document source. Révision source : 28.08.2019. Édition de traduction : 2026-10-16. Cette traduction n'est pas une fiche française émise par le fabricant.

Source : EN_TDS_EP_PRIMER_310.pdf

PRODUITS ASSOCIÉS

Produit	Description
EP HARD	Durcisseur pour primaire époxy
THIN 60	Diluant époxy

UTILISATION

Le primaire époxy 2K est destiné au revêtement de l'acier, de l'aluminium et de l'acier galvanisé, à l'extérieur comme à l'intérieur.

PROPRIÉTÉS

Excellentes propriétés isolantes ; application possible jusqu'à 300 µm humides en une couche ; possibilité d'appliquer des couches épaisses ; excellent pouvoir couvrant et bon tendu ; très bonne résistance chimique ; très bonne résistance mécanique.

SUPPORTS

Support	Préparation
Acier et fonte	Le support en acier ou en fonte doit être sec et exempt d'huile, de graisse, de poussière, d'anciens revêtements non adhérents, de calamine, de rouille non adhérente et de corps étrangers. La surface doit présenter l'éclat du métal nu. Dépolir les surfaces métalliques lisses et brillantes au papier abrasif P120 afin d'obtenir une rugosité suffisante.
Acier galvanisé	Laisser vieillir les supports galvanisés pendant au moins 4 mois avant l'application. Dégraisser et dépolir légèrement au tampon abrasif afin d'obtenir une texture poreuse. Dégraisser à nouveau.
Aluminium	Dégraisser, dépolir au papier abrasif P240 à P320 et dégraisser à nouveau.
Anciens revêtements	Dépolir et dégraisser. Si le revêtement adhère mal, l'éliminer complètement. Effectuer un essai sur une petite zone de l'ancien revêtement. Si l'aspect du film sec n'est pas satisfaisant, éliminer complètement l'ancien revêtement et préparer le support conformément aux instructions ci-dessus.
Stratifiés polyester	Poncer à sec au P280, puis dégraisser à nouveau.

Remarque : le ponçage à sec génère de la poussière. Une protection respiratoire appropriée est recommandée.

RAPPORT DE MÉLANGE

Mode	Produit	En volume	En masse
Rouleau ou brosse	EP PRIMER 310 / EP HARD / THIN 60	4 / 1 / 0 - 5%	100 / 15 / 0 - 4
Pulvérisation pneumatique	EP PRIMER 310 / EP HARD / THIN 60	4 / 1 / 20%	100 / 15 / 16
Pulvérisation airless	EP PRIMER 310 / EP HARD / THIN 60	4 / 1 / 10%	100 / 15 / 8

VISCOSITÉ

DIN 4/20°C : pulvérisation pneumatique 20 - 30 s ; pulvérisation airless 45 - 55 s.

TENEUR EN COV

Limite COV II/B/c : 540 g/l. Teneur réelle : 380 g/l (pour 4+1) ; 470 g/l (pour 4+1+20%). Pour le mélange prêt à appliquer selon la directive UE 2004/42/EC.

CONDITIONS D'APPLICATION

Le support doit être sec. Température minimale du produit : +10°C. Les températures du revêtement, de la surface à peindre et de l'air ambiant doivent être comprises entre +5°C et +30°C. L'humidité relative ne doit pas dépasser 80%. Ne pas peindre par forte humidité (par exemple si de la pluie, de la neige ou du brouillard sont prévus), durant les après-midi chauds et/ou par vent fort. Les conditions d'application déterminent le temps de séchage de la couche et les propriétés du revêtement obtenu. La température du support doit dépasser le point de rosée ambiant d'au moins 3°C.

APPLICATION

Attention : respecter les instructions du fabricant du matériel.

Mode	Buse	Pression	Distance
Pulvérisation pneumatique	1.6 - 2.0 mm	3 - 4 bar	15 - 20 cm
Pulvérisation airless assistée par air	0.33 - 0.38 mm (0.013" - 0.015")	100 - 140 bar ; air : 2 bar	10 - 15 cm

Brosse : utiliser de préférence des brosses à poils naturels ou mixtes (naturels et synthétiques). Rouleau : utiliser de préférence des rouleaux en velours ou en mohair. Les paramètres de pulvérisation dépendent des performances et exigences propres au matériel ; ils doivent être testés avant l'application. Attention ! Vérifier que tous les angles et toutes les arêtes ont été correctement recouverts. Selon le type de rouleau, des bulles d'air peuvent apparaître dans le revêtement, éclater et former des cratères pendant le séchage.

Paramètre	Valeur
Nombre recommandé de couches	1 - 2
Épaisseur minimale du primaire époxy sur acier	80 µm
Épaisseur humide totale	130 - 180 µm
Épaisseur sèche totale	80 - 100 µm
Rendement du mélange prêt à l'emploi à 80 µm secs	7.5 m²/l

Paramètre	Valeur
Désolvatation entre couches	10 - 15 min

DONNÉES TECHNIQUES

Paramètre	Valeur
Extrait sec en masse, EP PRIMER 310 + EP HARD ; 4+1	76 - 78%
Extrait sec en volume, EP PRIMER 310 + EP HARD ; 4+1	59 - 63%
Masse volumique, EP PRIMER 310 + EP HARD ; 4+1	1.51 - 1.55 g/cm ³
Durée de vie du mélange à 20°C	2 heures
Adhérence, PN-EN ISO 2409	0 - 1
Souplesse, PN-EN ISO 1519	min. 10
Résistance au choc, PN-EN ISO 6272-1	min. 40
Résistance à la corrosion, brouillard salin, PN-EN ISO 9227	Excellentes propriétés anticorrosion
Résistance chimique	Exposition intermittente (éclaboussures et projections)

TEMPS DE DURCISSEMENT

Délai avant ponçage, pour une épaisseur sèche maximale de 130 µm : 24 heures à 20°C ; 45 min à 60°C.
Attention : le temps de séchage peut varier selon la température et/ou l'humidité.

NETTOYAGE DU MATÉRIEL

Diluant époxy THIN 60.

CONDITIONS DE STOCKAGE

Conserver dans un local sec et frais, à l'écart des sources d'incendie et de chaleur, entre 5°C et 25°C. Éviter l'exposition au soleil.

DURÉE DE CONSERVATION

Produit	Durée à 20°C
EP PRIMER 310	24 mois
EP HARD	24 mois
THIN 60	24 mois

SÉCURITÉ

Consulter la fiche de données de sécurité.

AUTRES INFORMATIONS

Déclaration du fabricant d'origine NOVOL (traduite) : Numéro d'enregistrement du fabricant d'origine : 000024104. L'efficacité de nos systèmes résulte de recherches en laboratoire et de nombreuses années d'expérience. Les données du présent document correspondent à l'état actuel des connaissances sur nos produits et leurs possibilités d'utilisation. Nous garantissons une qualité élevée sous réserve du respect de nos instructions et d'une exécution conforme aux règles de l'art. Un essai d'application du produit est nécessaire, car son comportement peut varier selon les matériaux. Nous déclinons toute responsabilité pour les défauts lorsque le résultat final a été influencé par des facteurs indépendants de notre volonté.