

PUR PRIMER 320

Primaire polyuréthane.

Traduction française du document source. Révision source : 14.04.2022. Édition de traduction : 2026-10-16. Cette traduction n'est pas une fiche française émise par le fabricant.

Source : EN_TDS_POLIURETANOWY_2K_PUR_PRIMER_320.pdf

PRODUITS ASSOCIÉS

Produit	Description
PUR HARD-TOPCOAT 120	Durcisseur pour finition polyuréthane 2K
THIN 50	Diluant universel
THIN UNIVERSAL BASIC	Diluant

UTILISATIONS

Moyens de transport ; machines et équipements.

PROPRIÉTÉS

Excellent pouvoir couvrant et bon rendu ; rendement élevé ; excellent pouvoir garnissant ; bonne résistance chimique ; bonne résistance mécanique ; application possible jusqu'à 150 µm humides en une couche.

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.
Anciens revêtements de peinture	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.
Plastiques, sauf PP, PE, PTFE et leurs mélanges	Dégraisser avec le dégraissant antisilicone PLUS 780 et dépolir au tampon abrasif. Dégraisser à nouveau, puis appliquer le promoteur d'adhérence PLUS 700 et l'agent assouplissant PLUS 770.
Primaire phosphatants	Sans préparation, après 15 minutes.
Mastics polyester	Poncer à sec ; ponçage final au P240 - P320.
Stratifiés polyester	Poncer à sec au P280, puis dégraisser à nouveau.
Primaire époxy	Sans ponçage jusqu'à 12 heures ; après 12 heures, poncer au P320.

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

RAPPORT DE MÉLANGE

Mode	Produit	En volume	En masse
Airless / version garnissante	PUR PRIMER 320 / PUR HARD TOPCOAT 120 / THIN 50 ou THIN UNIVERSAL BASIC	4 / 1 / 10%	100 / 14 / 6
Pneumatique, rouleau ou brosse / version garnissante	PUR PRIMER 320 / PUR HARD TOPCOAT 120 / THIN 50 ou THIN UNIVERSAL BASIC	4 / 1 / 20%	100 / 14 / 12
Pneumatique / version mouillé sur mouillé	PUR PRIMER 320 / PUR HARD TOPCOAT 120 / THIN 50 ou THIN UNIVERSAL BASIC	4 / 1 / 30%	100 / 14 / 18

VISCOSITÉ

DIN 4/20°C - mode	Valeur
Airless, version garnissante	100 - 120 s
Pneumatique, version garnissante	40 - 60 s
Pneumatique, version mouillé sur mouillé	25 - 35 s

TENEUR EN COV

Limite COV II/B/c : 540 g/l. Teneur réelle : 450 g/l (pour 4+1+10%) ; 490 g/l (pour 4+1+20%) ; 520 g/l (pour 4+1+30%). 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")	120 - 160 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	2 - 3
Épaisseur minimale si ce primaire polyuréthane est le seul primaire du système	120 µm
Épaisseur humide totale	100 - 150 µm
Épaisseur sèche totale	50 - 75 µm
Rendement du mélange prêt à l'emploi à 100 µm secs	5.0 m²/l
Désolvatation entre couches	10 - 15 min

DONNÉES TECHNIQUES

Paramètre	Valeur
Extrait sec en masse, PUR PRIMER 320 + PUR HARD TOPCOAT 120 ; 4+1	73 - 75%
Extrait sec en volume, PUR PRIMER 320 + PUR HARD TOPCOAT 120 ; 4+1	53 - 55%
Masse volumique, PUR PRIMER 320 + PUR HARD TOPCOAT 120 ; 4+1	1,56 - 1,58 g/cm³
Durée de vie du mélange à 20°C	1 h
Adhérence, EN ISO 2409	1
Souplesse, EN ISO 1519	min. 16
Résistance au choc, EN ISO 6272-1	min. 40
Résistance à la corrosion, brouillard salin, EN ISO 9227	Bonnes propriétés anticorrosion
Résistance chimique	Exposition intermittente (éclaboussures et projections)

TEMPS DE DURCISSEMENT

Délai avant ponçage, pour une épaisseur sèche maximale de 120 µm : 4 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

THIN 50 / THIN UNIVERSAL BASIC.

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
PUR PRIMER 320	24 mois
PUR HARD TOPCOAT 120	18 mois
THIN 50 / THIN UNIVERSAL BASIC	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.