

PRIMAIRE ANTICORROSION SOLVANTE FACILITANT L'ADHERENCE SUR SUPPORTS METALLIQUES.

OXYPRIM® constitue la base d'accrochage des systèmes de protection et de décoration de très haute qualité.

PERFORMANCES

- Excellente adhérence sur tous les métaux ferreux.
- Permet une utilisation à la fois en primaire et sous-couche, en 1 ou 2 couches suivant le degré de protection recherché.
- Peut être recouvert par la plupart des peintures bi-composantes à base de résine époxydique et polyuréthane.
En particulier, le système 2 couches « OXYPRIM-POLYRAL » présente un excellent comportement au vieillissement artificiel et au brouillard salin après plus de 1000 heures d'exposition.
- Très bonne résistance physico-chimiques : chocs, rayures, tenues aux essences, huiles, graisses, eau de javel, acides et bases dilués, eau de mer, vin, lait, alcools...
- Supporte en continu des températures de - 50° à + 80° C, et accepte des chocs thermiques d'amplitude largement supérieure.

DESTINATIONS

Exécution de travaux de protection métallique, en film mince (50 à 70 microns environ à la couche), pour lesquels une haute qualité est recherchée.

- Atmosphères agressives ou corrosives
- Environnement industriel, urbain ou maritime
- Travaux industriels ou maritimes
- Silos, matériel agricole, bétailières
- Matériel de manutention, de fabrication ou de transport
- Cuves et bacs métalliques
- Ouvrages d'art, ossatures extérieures...

MODE OPERATOIRE

Préparation du support

La préparation du métal revêt un caractère déterminant pour l'adhérence, la qualité et la durabilité du système de protection employé.

On se réfèrera aux règles de l'Art en la matière et aux D.T.U. en vigueur.

Les métaux anciens seront amenés au degré de soin 2,5 ou 3 par tous moyens usuels.

L'application du primaire doit se faire au plus tard 6 heures après le sablage en atelier et 3 heures en plein air par temps sec.

La préparation du mélange sera effectuée en respectant scrupuleusement les doses initiales « **OXYPRIM®-DURCISSEUR** ».

Méthode d'application

Incorporer le durcisseur dans le bidon d'**OXYPRIM®** et mélanger avec soin durant 3 minutes environ ; bien homogénéiser en remuant à l'aide d'une spatule de bas en haut.

Délai de mûrissement avant emploi : 20 minutes.

Matériel :

- Au rouleau ou au pinceau : le mélange **OXYPRIM®** est prêt à l'emploi.
- Au pistolet : le mélange **OXYPRIM®** pourra être rendu à bonne viscosité en incorporant de 15 à 20 % de notre diluant POLYRAL.

La couche de finition (à base de résines époxy ou polyuréthane) ne doit pas intervenir avant 6 à 12 heures et ne pas être réalisée au-delà de 48 heures suivant l'application d'**OXYPRIM®**. Au-delà, poncer obligatoirement.

Conditions d'application :

La température du support sera supérieure d'au moins 3° C au point de rosée pour éviter tout risque de condensation.

FICHE TECHNIQUE

		OXYPRIM®
CARACTERISTIQUES GENERALES	NATURE	Système époxydique + phosphate de zinc activé
	CLASSIFICATION AFNOR	Famille 1 Classe 6b
	DENSITE DU MELANGE	1,5 ± 0,05
	EXTRAIT SEC EN POIDS DU MELANGE	76 ± 2 %
	EXTRAIT SEC EN VOLUME DU MELANGE	57 ± 2 %
	VISCOSITE DE LIVRAISON	Produit thixotrope
	TEINTE DISPONIBLE	Gris
MISE EN ŒUVRE	NETTOYAGE DU MATERIEL	Diluant POLYRAL
	DILUTION	Diluant POLYRAL à ajuster en fonction du matériel d'application ; en moyenne 10 à
	TEMPERATURE D'APPLICATION	Température minimum du support : + 5° C Température maximum du support : + 30°
	DUREE PRATIQUE D'UTILISATION	Pot life du mélange : 8 heures ; au-delà, le produit est inutilisable.
	CONSOMMATION MOYENNE	6 à 8 m ² / kg
	DURCISSEMENT	Hors poussière : 30 minutes Dur à cœur : 7 jours
	RECOUVREMENT	Minimum : 30 minutes Maximum : 48 heures
STOCKAGE TRANSPORT	CONDITIONNEMENT	Résine OXYPRIM® : 4,500 kg Durcisseur : 0,500 kg
	MODE DE CONSERVATION	Local aéré et tempéré à l'abri de toute source d'ignition.
	C.O.V. TENEUR MAXI U.E. Cat. A (j) : 2007 : 550 g / l - 2010 : 500 g / l	Ce produit contient au maximum : 390 g / l
	RECOMMANDATIONS	Utiliser seulement dans des zones bien ventilées.

V2

AVIS IMPORTANT : Les renseignements donnés dans cette fiche technique ne peuvent en aucun cas constituer une garantie de notre part ou engager notre responsabilité. Il appartient à l'utilisateur d'effectuer des essais préalables à chaque type d'utilisation. Nous rappelons que, n'ayant jamais la qualité de maître-d'œuvre ou constructeur, nos conseils ou préconisations éventuels ne sauraient engager notre Société au-delà de sa seule responsabilité de fabricant, celle-ci portant exclusivement sur la conformité des produits vendus. En conséquence, notre responsabilité ne se substitue en aucun cas à celle de l'applicateur ou du maître-d'œuvre.

Hygiène/Sécurité : consulter les fiches de données de sécurité.



BP 3109 - 03105 MONTLUCON CEDEX
Tél. 33 (0) 4 70 51 52 97 – fax 33 (0) 4 70 51 57 21
Site TLM : www.groupe-tlm.com
E-mail : contact@groupe-tlm.com