

Docamin Grundierung WV

Couche de fond 2K à phosphate de zinc/résine époxy diluable à l'eau, mat

Description

Domaines d'utilisation Couche de fond 2K à phosphate de zinc/résine époxy diluable à l'eau, sans chromate, pour supports en fer, acier, aluminium et divers plastiques. Application au pinceau, au rouleau et au pulvérisateur. Le produit peut être recouvert de toutes les peintures de finition 1K et 2K diluable à l'eau ou au solvant.

Caractéristiques

Propriétés	Viscosité à la livraison (DIN 53 211): Thixotropique
	Base de liants: Dispersion à résine époxyde solide
	Matières solides: 65-70 vol. %
	Degré de brillance (DIN 67 530): 10%-20 % / 60° (mat)
	Poids spéc. (DIN 51 757): Env. 1,50 à 1,53 kg/l
	Rapport de mélange: Selon poids: 5:1 (Docamin WV: durcisseur) Selon volume: 3,5:1 (Docamin WV: durcisseur) Mélanger le durcisseur mécaniquement pendant 2 minutes au concentré pigmentaire et diluer ensuite à l'eau déminéralisée. Ne jamais ajouter d'eau au durcisseur.
	Résistance à la température: Sollicitation de longue durée: 150°C Sollicitation de courte durée: 180°C
	Condition d' application: A partir de +10 °C et jusqu'à une humidité relative de 70%. Assurer de nonnes aération et désaération.
	Condition d' application optimales: Température de l'air: 20-25°C; température du projet: >15°C; humidité relative de l'air: 40-60%; Vitesse de l'air: >0,4 m/s
	Délai d' utilisation: Max. 3,5 h. (à 20°C) Attention: la fin du délai d'utilisation n'implique pas d'augmentation de la viscosité. Le dépassement du délai d'utilisation réduit la résistance aux influences mécaniques et chimiques.
	Capacité de stockage: Dans des seaux d'origine fermés: peut être stocké pendant 12 mois au minimum, stocker à l'abri du gel.
	COV: 3,3%

Support/Traitement

Supports	Fer, acier:	Sabler, nettoyer, éventuellement rectifier (enlever la rouille, les écailles et la peau de laminage) et dégraisser.
	Zinc:	Décapage à poussière, lavage dans un agent mouillant ammoniacal.
	Aluminium:	Décapage à poussière, nettoyer, rectifier et dégraisser.

Nettoyage des outils Nettoyer les outils à l'eau ou avec un diluant universel immédiatement après l'utilisation et lors de pauses de travail prolongées.

Procédé d' application	Pression (bar)	Buse (mm)	Passages	Dilution
Application au pinceau/au rouleau	-	-	-	sans diluer
Air/godet	3-5	1,4-1,8	2-3	0-5%
d'alimentation	3,5	1,3-1,5	2-3	0-5%
HVLP	80-150	0,3-0,45	1-2	sans diluer
Airless				
Séchage à 20°C	Sec hors poussière	45-55 min.		
	Manipulable	1-2 h.		
	Permet le montage	1-2 jours		
	Vernissable	2 h.		
Séchage à 60°C	Sec hors poussière	25-30 min.		
	Manipulable	45-60 min.		
	Permet le montage	60 min.		
	Vernissable	30 min.		
<p>Le séchage peut être accéléré en augmentant la vitesse de l'air. Conditions de séchage optimales: 35-45 °C à une vitesse de l'air de 0,4 m/s. En cas de période de séchage dépassant les 24 h., il faut un ponçage intermédiaire.</p>				
Traitement préalable du support	<p>Fer, acier: Couche de fond: Docamin WV (épaisseur de couche: 50-70 µm) Peinture de finition: Avec tous les produits Dold 1K ou 2K contenant des solvants ou aqueux</p> <p>Zinc: Couche de fond: Docamin WV (épaisseur de couche: 50-70 µm) Peinture de finition: Avec tous les produits Dold 1K ou 2K contenant des solvants ou aqueux</p> <p>Aluminium: Couche de fond: Docamin WV (épaisseur de couche: 25-30 µm) Peinture de finition: Avec tous les produits Dold 1K ou 2K contenant des solvants ou aqueux</p> <p>Plastiques: Couche de fond: Docamin WV (épaisseur de couche: 25-30 µm) Peinture de finition: Avec tous les produits Dold 1K ou 2K contenant des solvants ou aqueux</p> <p>Rendement théorique: 4,3 m²/kg (avec une épaisseur de couche à sec de 50 µm)</p>			
Rendement	4,3 m ² /kg (pour une épaisseur de couche à sec de 50 µm)			
Dilution	Eau déminéralisée / eau du robinet			
Durcisseur	„Docamin WV Härter“			

Indication

Mesures de sécurité

Les informations sont indiquées dans la feuille appropriée des données de sécurité de l'U.E.

Autre propriétés

- Bonne protection anti-corrosion
- Très bonne résistance aux produits chimiques et mécaniques
- Pouvant être soudé ultérieurement
- Adhérence (DIN 53 151):

acier:	Gt 0 (très bon)
zinc:	Gt 0 (très bon)
aluminium:	Gt 0 (très bon)
plastiques (PMMA, PC, ABS, PBTP, GfK, PC/ ABS-Blend):	Gt 0 (très bon)

Les indications figurant dans cette fiche technique correspondent au niveau actuel de nos connaissances. Les conditions dans lesquelles travaille l'utilisateur ne nous sont toutefois pas connues, et échappent à notre contrôle. La diversité des possibilités d'utilisation et de mise en œuvre nous oblige donc à décliner toute responsabilité. Sans approbation donnée par écrit, ce produit ne doit pas être utilisé à d'autres fins que celles décrites. L'utilisateur est responsable de l'observation de toutes les dispositions de la loi en la matière. Lors de nouvelles éditions, les fiches techniques précédentes perdent leur validité.

