

## SOBPRIM BT

### PRIMAIRE EPOXY BASSE TEMPERATURE SECHAGE RAPIDE Pigmenté aux Phosphates zinc aluminium

REFERENCE	23574	21916
COULEUR	Ocre	Gris clair
CLASSIFICATION AFNOR	Famille I Classe 6b1	

**CONDITIONNEMENT** : Emballages séparés et pré-dosés de 30kg : Base : 27kg Durcisseur : 3kg

#### DEFINITION

Primaire époxydique bicomposant à séchage et durcissement rapides, adapté aux basses températures  
Permet la manutention rapide des aciers  
Primaire et intermédiaire d'usage universel  
Application pistolets

#### PROPRIETES

Polymérisation à basse température : applicable dans une plage de température de - 5 à 40°C

#### UTILISATIONS

Primaire anticorrosion, primaire d'adhérence  
Bouche-pore sur métallisation au zinc, intermédiaire sur primaire riche en zinc  
Utilisation en atelier et sur site

#### PREPARATION DE SURFACE

Idéalement par sablage ou grenaillage par projection d'abrasifs secs au degré de soins Sa 2.5  
Ou dégraissage et brossage au degré de soins St2 – St3  
Sur métallisation au zinc, il est conseillé de passer un voile de dégazage de 20µm secs suivi d'une application normale de 50µm  
L'application du voile de dégazage doit être réalisée avec du SOBPRIM BT dilué entre 5 et 10%

#### CARACTERISTIQUES DU MELANGE A 20°C pour la référence 23574

Densité	1.40 ± 0.05	
Extrait sec en poids	69.0% ± 2.0%	
Extrait sec en volume	50.0%	
Rapport de mélange	en poids	en volume
	Base	90%
	Durcisseur	10%
Mûrissement du mélange		85%
Durée de vie en pot		15%
COV sous forme de livraison		5 min
		6 h
		421 g/l

#### VALEURS POUR LE MELANGE NON DILUE

Epaisseurs humides recommandées	100 à 200µm
Epaisseurs sèches correspondantes	50 à 100µm
Rendement théorique pour 50 µm secs	140 g/m²
Consommation théorique pour 50 µm secs	7.1 m²/kg, soit 9.9 m²/l

**LIMITE DE COULURE** (dilué à 5% en poids avec Diluant Epoxyde Rapide) 350 µm

## CONSEILS D'APPLICATION

<b>Diluant rapide</b>	Diluant Epoxyde Rapide (réf. 21430)
<b>Diluant lent</b>	Diluant Epoxyde (réf. 05305)
<b>Mode d'application</b>	Pistolet Airless      Pistolet pneumatique
<b>Taux de dilution</b>	0 à 8%      8 à 12%
Pendant l'application et le séchage, la température du support doit être supérieure d'au moins 3°C à la température calculée du point de rosée pour éviter toute condensation. Vérifier que le support soit parfaitement sec (exempt de glace ou de givre)	
<b>Température ambiante</b>	- 5°C à 40°C
<b>Hygrométrie</b>	90% maximum
<b>Température du support</b>	- 5°C à 40°C
A une température inférieure à 5°C, la viscosité du SOBPRIM BT est beaucoup plus élevée et nécessite plus de diluant. Veiller à adapter la dilution et le diamètre de la buse pour obtenir un film tendu et fermé. Assurer une bonne ventilation des locaux pour faciliter l'évaporation des solvants.	

## TEMPS DE SECHAGE (pour un film de SOBPRIM BT de 150µm humides appliqués sans diluant)

Températures	0°C	5°C	10°C	20°C
<b>Hors poussière</b>	20min	15 min	15min	10min
<b>Sec toucher</b>	40min	30min	20min	20min
<b>Manipulable</b>	2h	1h30	1h15	50min
<b>Sec apparent complet</b>	5h	3h30	3h30	1h30
<b>Délai de recouvrement minimum</b>	3h	2h	2h	1h

Ces valeurs dépendent de la température de l'air et du support, des conditions de ventilation et de l'épaisseur du film. En dessous de 0°C le séchage est retardé.

## STOCKAGE

Maximum 12 mois sous abri, à une température ambiante comprise entre 0 et 35°C

## HYGIENE ET SECURITE

Etiquetage conforme aux directives européennes en vigueur  
Consulter la fiche de données de sécurité correspondante

CES INFORMATIONS CORRESPONDENT A L'ETAT ACTUEL DE NOS CONNAISSANCES ET N'ONT D'AUTRE BUT QUE DE VOUS RENSEIGNER SUR NOS PRODUITS ET LEURS POSSIBILITES D'APPLICATIONS. ELLES SONT DONNEES AVEC OBJECTIVITE ET N'IMPLIQUENT AUCUNE GARANTIE DE NOTRE PART. EN RAISON DES EVOLUTIONS TECHNIQUES ET DE NOS ACQUIS, LES DONNEES DE LA PRESENTE FICHE PEUVENT ETRE MODIFIEES ET REVISEES A TOUT MOMENT. IL APPARTIENT A L'UTILISATEUR DU PRODUIT DE VÉRIFIER AUPRES DE NOS SERVICES QUE CETTE FICHE N'A PAS ETE REMPLACEE PAR UNE EDITION PLUS RECENTE.

Fait le 24/05/2013. Annule les versions précédentes.