



FOOD & PROTECTIVE COATINGS



FOOD



HEALTH & CARE



ZWEMBAD



ANTISLIP



GALERIJEN & VLOEREN

EP PRIMER WV

TM-Numéro: 649 | Date de Révision: 04-02-2025

Primaire de liaison époxy antirouille hydrosoluble pour surfaces en acier inoxydables, panneaux sandwich et béton (préfabriqué).

Nylo EP Primer WV a été développé comme primaire d'adhérence antirouille sur les panneaux sandwich, les profilés de palplanches et les constructions en acier, mais il convient également parfaitement comme primaire d'adhérence sur les surfaces en béton préfabriquées et les couches de stuc renforcé de plastique peu absorbantes, le plastique, l'émail, le carrelages, le bois, Trespa, etc. En raison de ses propriétés pénétrantes Nylo EP Primer WV peut également être utilisé de manière optimale comme primaire d'adhérence sur des surfaces densément talochées ou surfaces en béton préfabriquées telles que des escaliers en béton préfabriqués.

- Facile à appliquer
- Bonne adhérence sur surfaces difficiles
- Faible charge olfactive
- Excellentes propriétés antirouille
- Test au brouillard salin > 100 heures
- Peut être peint avec tous les systèmes Nylo

CARACTÉRISTIQUES

BASE

Résine époxy bi-composant hydrosoluble

DENSITÉ À 20 °C

1,41 kg/dm³ (mélangé)

CONTENU SOLIDE

61% du poids

DEGRÉ DE BRILLANCE

Mat (< 15GU) après durcissement complet

COULEURS

couleurs standards ; Blanc et gris foncé.

ÉPAISSEUR DE COUCHE / CONSOMMATION

Épaisseur de couche : sec 40 µm (humide 90-95 µm)

Consommation : environ 7-8 m² par kg pour une épaisseur de couche sèche de 40 µm (en fonction de la pénétration dans le support).

DÉTAILS DU PRODUIT

CONDITIONNEMENTS

Base -855 grammes
Durcisseur -145 grammes
Set Base+Durcisseur -1 kg

Base -4275 grammes
Durcisseur -725 grammes
Set Base+Durcisseur -5 kg

PROPORTION DE MÉLANGE

85,50 % en poids de base (81 % en volume)

14,50% en poids de durcisseur (19 % en volume)

TEMPS DE SÉCHAGE

à 20 °C et une HR de 50%

Hors poussière : après environ 30 minutes.

Non collant : après environ 1 heure.

Peut être peint : après environ 2 heures*.

**S'applique uniquement aux finitions avec des revêtements hydrosolubles et/ou sans solvants, en supposant une température du support de 15°C en combinaison avec ventilation (mécanique) suffisante. Pour la finition avec des revêtements à base de solvants, un temps de séchage d'au moins 16 heures est nécessaire.*

VIE DU MÉLANGE À 20 °C

Env. 2 heures (ne pas utiliser ensuite).

NB : La fin de la « vie en pot » n'est pas visuellement reconnaissable. Tout dépassement entraînera un changement de couleur et de niveau de brillance et une adhérence réduite au substrat.

DILUTION

pinceau, rouleau : 0-5% d'eau maximum pour les surfaces très absorbantes

Airless: Ne pas diluer

DILUTION DE NETTOYAGE

Immédiatement après utilisation à l'eau tiède.

DURÉE DE CONSERVATION

Dans son emballage d'origine fermé et non ouvert et à une température comprise entre 5 et 30 °C, au moins 12 mois. Protéger du gel.

APPLICATION

QUALITÉ DU SUPPORT

Le support ne doit pas contenir de parties détachées ou friables.

Résistance minimale à la compression du substrat ; 25 N/mm².

Résistance minimale à la traction du support ; 1,5 N/mm².

PRÉPARATION DES SUPPORTS

La surface doit être propre, sèche, dégraissée et résistante. En cas de doute sur l'adhérence, celle-ci doit toujours être déterminée expérimentalement au préalable.

Acier:

Enlever rouille et calamine des surfaces en acier non traitées existantes et les rendre rugueuses et dégraissées mécaniquement. La rouille et la calamine doivent être éliminées à l'aide sablage (degré de nettoyage SA 2,5). Si le sablage n'est pas possible, éliminer la rouille à la main à l'aide brosses abrasives rotatives, disques abrasifs, brosses anti-rouille jusqu'au degré de nettoyage St. 3. Dégraisser ensuite soigneusement.

Nettoyer et dégraisser soigneusement les nouvelles surfaces en acier au préalable. Nettoyer et dégraisser soigneusement les nouvelles surfaces en acier au préalable.

Béton/pierre :

Nettoyer les surfaces pierreuses non traitées et les dépolir mécaniquement pour éliminer les parties friables et les éventuelles salissures.

Nettoyer et dégraisser intensivement le béton préfabriqué avec P.K. CLEANER.

La surface doit être suffisamment sèche avant le traitement.

INSTRUCTIONS DE MÉLANGE :

Ajouter le durcisseur dans la base et mélanger mécaniquement intensément pendant environ 3 minutes jusqu'à obtenir un mélange homogène. Verser ensuite dans un récipient de mélange propre et mélanger à nouveau brièvement pour assurer un mélange complet de tout le matériau. Évitez de mélanger trop longtemps ou trop rapidement pour minimiser l'emprisonnement d'air.

TEMPS D'INDUCTION

Après le mélange, laissez reposer le revêtement pendant environ 5 minutes (temps d'induction). Ajoutez éventuellement des additifs antidérapants au revêtement après ce temps d'induction, puis mélangez à nouveau soigneusement.

MÉTHODE D'APPLICATION

Bien mélanger avant utilisation selon les instructions de mélange ci-jointes.

Brosse/rouleau:

NYLO EP PRIMER WV est facile à appliquer avec un pinceau ou un rouleau. Utilisez de préférence un pinceau adapté aux peintures à l'eau. Le roulage se fait de préférence avec un rouleau nylon pour bi-composants à poils longs.

Application par pulvérisation :

NYLO EP PRIMER WV est également applicable à l'Airless. (la pression de pulvérisation, la buse, etc. diffèrent selon le type d'installation Airless et le support à pulvériser et doit être déterminées en concertation avec l'apporteur).

NB : Les produits hydrosolubles sèchent en général relativement rapidement. Des températures élevées ou un mouvement d'air important (chaleur ou courant d'air) accélèrent considérablement le processus de prise et peuvent conduire à une « formation de traces » ou à une « prise rapide ». De plus, un produit hydrosoluble doit toujours être appliqué « largement » pour favoriser un débit maximal. Assurer une ventilation bonne et suffisante pendant le séchage et le durcissement.

TEMPÉRATURE D'APPLICATION

Température du support.: min. + 5°C

Température ambiante : min. + 5°C

Attention ! La température influence la période de séchage, de durcissement et de recouvrement.

TAUX D'HUMIDITÉ

Le support ne doit pas contenir plus de 4 % d'humidité. Dans le cas de supports à base de plâtre, maximum 1%. Humidité relative maximale 80% RH.

Attention à la condensation ! La température du support et du matériau non durci doit être d'au moins 3°C au-dessus du point de rosée.

SYSTEMES

Système époxy (intérieur)

NYLO EP PRIMER WV

NYLO EP COAT WV / NYLO EP PROTECT

Système polyuréthane (intérieur/extérieur)

NYLO EP PRIMER WV

NYLO TOPCOAT PU/WV SATIN

NB: Nylo EP Primer WV peut également être fini universellement avec des peintures époxy, polyuréthane, caoutchouc chloré, vinyle et alkyde à base de solvants.

ENVIRONNEMENT ET SÉCURITÉ

La législation nationale en matière de sécurité, de santé et d'environnement s'applique à l'utilisateur/sous-traitant.

Lors du traitement, utilisez des gants de travail appropriés, des lunettes de sécurité et une crème de protection de la peau. Sensibilisation possible par contact avec la peau.

Lisez toujours à l'avance les consignes de danger/sécurité figurant sur l'étiquette de l'emballage, la fiche d'informations de sécurité et la fiche d'informations sur le produit.

INFORMATIONS GÉNÉRALES

La fiche de données de sécurité est disponible sur demande

Les données techniques fournies ici ont été préparées sur la base des connaissances actuelles. Nylo Food & Protective Coatings B.V. se réserve le droit d'apporter des modifications sans préavis. Toute responsabilité basée sur ces données est exclue. La parution d'une nouvelle édition de la fiche technique du produit entraîne l'expiration de la validité de toutes les versions précédentes. Les taux de consommation dépendent du degré d'ouverture et d'absorption du support et peuvent donc varier. La durabilité (extérieure) et la conservation des couleurs dépendent de divers facteurs, notamment de l'état du support, des conditions (climatiques) lors de l'application, de l'emplacement spécifique et de la charge spécifique à laquelle le système est soumis. Le (pré)traitement et la finition doivent être effectués conformément aux instructions, de manière à garantir la capacité portante du support, l'adhérence et les épaisseurs de couche prescrites. Toute forme de garantie est exclue en cas de sollicitation disproportionnée et/ou d'altération et de dommages dus à des défauts architecturaux et de construction (y compris, par exemple, un support porteur inadéquat, des infiltrations (par les eaux souterraines, etc.), des dommages dus à une pression de vapeur excessive, à l'osmose, etc.) sont exclus de toute forme de garantie. Il n'y a aucune responsabilité pour les substrats, les applications, les situations et/ou les conditions (climatiques) divergentes. Le stockage du produit dans des conditions défavorables et/ou un traitement inapproprié peuvent avoir une incidence négative sur la qualité, la durabilité et l'esthétique du produit. Le fabricant ne peut en aucun cas être tenu responsable des dommages (consécutifs). En cas de doute (concernant la consommation, l'esthétique et l'adhérence, etc.), des essais doivent toujours être effectués avant l'approbation.