



FOOD & PROTECTIVE COATINGS



EP MULTIPRIMER

TM-Numéro: 282 | Date de révision: 07-02-2025

Primaire époxy super adhésif, bi-composant, sans solvant et primaire d'imprégnation pour systèmes bi-composants.

Un primaire exceptionnellement adhésif sous tous les systèmes époxy et PU qu'ils soient sans ou, à base de solvants dans des environnements à fortes contraintes. Applicable comme primaire d'imprégnation sur surfaces pierreuses et bétonnées. De surcroît, il est un primaire d'adhérence supérieur sur les surfaces vitrées et métalliques (non ferreuses), l'acier inoxydable et de nombreux plastiques. Anti-rouille actif et passif sur les surfaces en acier grâce à l'ajout de phosphate de zinc.

- Adhérence supérieure
- Fortes propriétés d'imprégnation
- Pour des environnements très contraints
- Bonne étanchéité
- Résistant à la rouille

CARACTÉRISTIQUES

BASE

Résines époxy spéciales

DENSITÉ À 20°C

1,26 kg/dm³ (Forme mélangée)

CONTENU SOLIDE

97 vol%

DEGRÉ DE BRILLANCE

Faible brillance satinée, aspect granuleux/poudré après durcissement complet.

Attention ! Si la surface présente un aspect lisse et brillant, la couche de primaire doit être poncée avant d'appliquer les couches de finition.

COULEUR

Blanc (transparent, translucide).

ÉPAISSEUR DE COUCHE / CONSOMMATION

Sec 150-200 micromètres (humide 155-210 micromètres)
Consommation environ 5-6 m² par kilo pour une épaisseur de couche sèche de 200 micromètres. (en fonction de la porosité du support).

Attention ! Ne pas appliquer de couche « trop grasse », il faut créer un « effet papier de verre fin ». Si la couche est trop généreuse, la surface doit être poncée/matifiée avant la finition pour éviter les tensions superficielles et favoriser l'adhérence.

DÉTAILS DU PRODUIT

CONDITIONNEMENT

Base -400 grammes
Durcisseur -600 grammes
Set Base + Durcisseur -1 kg

Composant A 2 kg
Composant B 3 kg
Composants A+B = set 5 kg

RAPPORT DE MÉLANGE

40 % du poids - composant A
60 du poids - composant B

TEMPS DE SÉCHAGE

A 20°C et avec une HR de 65%.

Séchage hors poussière : après environ 60 min.

Non collant : après environ 8 heures.

Peut être repeint : après 16 heures mais dans les 48 heures.

NB: Des températures plus basses prolongent le temps de séchage.

DURÉE DE VIE du MÉLANGE (à 20°C)

Environ 45 min.

NB: Le temps de séchage et la durée de vie en pot mentionnés sont approximatifs et sont influencés par le support, la température ambiante et l'humidité relative.

DILUANT DE NETTOYAGE

Enlever le produit non durci avec Nelfasol Verdunner EP.

DURÉE DE CONSERVATION

Dans son emballage d'origine fermé et conservé à l'abri du gel pendant au moins 12 mois.

MISE en OEUVRE

QUALITÉ DU SUBSTRAT

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

Résistance min. à la compression du substrat: 25 N/mm²

Résistance min. à la traction du support: 1,5 N/mm²

PRÉPARATION DES SURFACES

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.

Béton

Nettoyer soigneusement avec un nettoyeur haute pression à l'eau tiède. Pour les nouvelles surfaces en béton, retirez d'abord la couche de boue ou de calamine et dépolissez mécaniquement la surface pour obtenir une structure à pores visiblement plus ouverts et une surface portante. Pourcentage d'humidité maximum 4%.

Métal (non ferreux) / Acier inoxydable

Enlever la rouille/l'oxyde de la surface, puis dépolir et dégraisser mécaniquement soigneusement avec PK Cleaner. La surface doit être parfaitement sèche avant le traitement. Attention : pour la condensation due aux différences de température entre la température de l'air et celle du support.

Plastique

Retirez la saleté et la crasse de la surface et dégraissez-la soigneusement avec PK Cleaner. La surface doit être parfaitement sèche avant le traitement.

Attention : en cas de doute sur l'adhérence, effectuez au préalable un test d'adhérence (impossible sur les PVC de type « gras » et/ou souple).

INSTRUCTIONS DE MÉLANGE

Ajouter le durcisseur à la base et mélanger soigneusement mécaniquement pendant environ 3 minutes, à basse vitesse (300-400 tr/min), jusqu'à obtention d'un mélange homogène.

Verser le mélange dans un récipient à mélanger 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.

OUTILS DE MÉLANGE

Utilisez un batteur électrique avec un fouet mélangeur.

Vitesse environ 300 à 400 tr/min.

MÉTHODES D'APPLICATION

Brosse/rouleau :

Nylo EP Multiprimer est facile à appliquer avec un pinceau ou un rouleau. Utilisez de préférence une brosse ferme. Le roulage fonctionne mieux avec un rouleau recouvert d'une couche de nylon à 2 composants.

Application par pulvérisation:

NYLO EP MULTIPRIMER ne peut pas être pulvérisé.

DILUTION

Brosse/rouleau : Ne pas diluer

TEMPÉRATURE D'APPLICATION

Température du substrat : min. +10°C

Température ambiante : min. +10°C

TAUX D'HUMIDITÉ

Le substrat ne doit pas contenir plus de 4 % d'humidité.

Dans le cas de surfaces à base de plâtre, maximum 1 %.

Humidité relative maximale 85% HR.

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.

NB : Une humidité élevée et des températures basses augmentent le risque de durcissement insuffisant du produit.

SYSTEMES

Système époxy sans solvant

NYLO EP MULTIPRIMER

NYLO EP PROTECT ou NYLO COATING THIX

Système époxy diluable à l'eau

NYLO EP MULTIPRIMER

NYLO EP COAT WV

Système polyuréthane diluable à l'eau

NYLO EP MULTIPRIMER

NYLO TOPCOAT PU/WV

NYLO FINISH PU/WV

Système polyuréthane À base de solvant

NYLO EP MULTIPRIMER

NELFADUR TOPFINISH ZG ou NELFADUR TOPFINISH

SEMIGLOSS

FINITION

NYLO EP MULTIPRIMER peut être fini avec presque tous les produits NYLO et NELF INDUSTRY diluables à l'eau, sans solvants et contenant des solvants à base de résines époxy, polyuréthane, caoutchouc chloré, vinyle et alkyde.

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 protectrice pour la peau. Sensibilisation possible par contact avec la peau.

Lisez toujours à l'avance les instructions 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.