

RUCOPLAST Peinture de fond à 2 comp.

Primer d'adhérence anticorrosif / à base époxyde

(4 : 1 avec RUCOPLAST durcisseur de fond / blanc, RAL 7035 et coloré)

Descriptif général du produit

Définition	Fond anticorrosif à 2 composants avec une excellente adhérence (également sur des fonds difficiles) ainsi qu'une très bonne résistance chimique et mécanique (aussi pour une exposition continue à l'eau) Liant de base: résine époxy / résine polyamide Pigments antirouilles: Ca/Al/Zn-phosphate/silicate + inhibiteur de rouille
Propriétés	<ul style="list-style-type: none"> - très bonne et durable protection anticorrosion - excellente résistance mécanique et chimique (solide aux solvants, huiles et produits chimiques); également adapté pour des revêtements sous-marins - adhérence de première classe sur les métaux (aussi sur l'aluminium, le zinc, les métaux lourds non ferreux) - recouvrable avec presque tous les systèmes de peinture de finition (résistant à la nitro); particulièrement approprié comme fond pour les émaux polyuréthane à 2 comp. RUCOPUR
Domaines d'application	<u>Fond passivant pour métaux</u> à usage universel <u>pour le secteur industriel, artisanal et du bâtiment</u> (construction de machine, d'appareils et de véhicules utilitaires, protection anticorrosion, construction en fer et métallique etc). En fines couches comme agent adhérent pour des fonds problématiques. Supports: fer, acier, fer zingué, aluminium, métal lourd non ferreux, matières plastiques rigides (PVC dur, polyester etc.).
Présentation de livraison	Teintes: gris (RAL 7035), blanc et coloré Degré de brillant: mat Consistance: prêt à l'emploi Proportion de mélange: 4 : 1 (avec le durcisseur RUCOPLAST de fond)
Récipients	Fond à 2 comp. : 0,8 - 4 - 16 kg (récipients en fer blanc) Base TR: 0,71 - 3,55 - 14,2 kg (bouteilles en plastique) Durcisseur de fond : 0,2 - 1 - 4 kg (récipients en fer blanc)
Stockage	Jusqu'à un an dans le récipient d'origine fermé

Indications techniques

Poids spécifique	1,45 g / ml comp. A	0.93 g / ml comp. B
Extrait sec	69 % comp. A	51 % comp. B
Séchage	<u>Sec à la poussière:</u> 30 min ; <u>sec au toucher et légèrement ponçable:</u> 2 - 3 h <u>Séchage forcé env.</u> 30 min à 60 - 80°C ; <u>temps d'évaporation</u> 15 min <u>Recouvrable</u> après 1 - 2 h avec les émaux à l'eau et peintures synthétiques <u>Recouvrable</u> après 2 - 3 h avec les émaux à 2 comp. RUCOPUR/ATAPUR	
Rendement	<u>Rendement par épaisseur de couche:</u> 130 g (film sec 30 µm) <u>Rendement</u> pratique: 5 - 7 m ² par kg	

Résistance et propriétés du film

Protection anticorrosion	Test de brouillard salin DIN ISO 50021 SS (sur tôles)							
	<table border="0"> <tr> <td>Systèmes de recouvrement</td> <td>résultats du test</td> </tr> <tr> <td>50 µm RUCOPLAST de fond à 2 c.</td> <td>1000 h</td> </tr> <tr> <td>50 µm RUCOPLAST de fond à 2 c. + 40 µm RUCOPUR 3000 satiné</td> <td>> 1000 h</td> </tr> <tr> <td>50 µm RUCOPLAST de fond à 2 c. + 40 µm HYDRUPUR 8000 satiné</td> <td>> 1000 h</td> </tr> </table> <p>(chez tous les échantillons: infiltration < 1mm; formation de cloques: m0 g0; section de la grille: GT 0)</p>	Systèmes de recouvrement	résultats du test	50 µm RUCOPLAST de fond à 2 c.	1000 h	50 µm RUCOPLAST de fond à 2 c. + 40 µm RUCOPUR 3000 satiné	> 1000 h	50 µm RUCOPLAST de fond à 2 c. + 40 µm HYDRUPUR 8000 satiné
Systèmes de recouvrement	résultats du test							
50 µm RUCOPLAST de fond à 2 c.	1000 h							
50 µm RUCOPLAST de fond à 2 c. + 40 µm RUCOPUR 3000 satiné	> 1000 h							
50 µm RUCOPLAST de fond à 2 c. + 40 µm HYDRUPUR 8000 satiné	> 1000 h							
Résistance à l'eau	Très bonne (le fond RUCOPLAST à 2 comp. est approprié aux revêtements sous-marins des métaux, contrairement au fond à 1 comp. et synthétiques !)							

Indications d'application et d'utilisation

Méthodes d'application	Au pistolet, pinceau et rouleau																										
Traitement préalable	Le support doit être propre, sec, exempt de rouille, de graisse et d'huile. Un sablage est conseillé; pour les restes et les fines couches de rouille, il est recommandé de traiter avec le dérouilleur liquide RUCO (à base d'acide phosphorique).																										
Proportion de mélange	4 : 1 avec le durcisseur RUCOPLAST de fond (en poids)																										
Vie en pot	Env. 8 - 10 heures (température ambiante); stockage froid (5°C) env. 24 h																										
Dilution	Diluant universel/nitro V-13; diluant DD V-14 au pinceau/rouleau: jusqu'env. 5 % (diluant pour 2 comp. /retardateur V-23)																										
	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Pulvérisateur</th> <th rowspan="2">buse (mm)</th> <th colspan="2">pression / bar</th> <th rowspan="2">viscosité DIN 4/sec</th> <th rowspan="2">dilution</th> </tr> <tr> <th>matériel</th> <th>air</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>godet à gravité</td> <td>1.8</td> <td></td> <td>2 - 3</td> <td>20 - 30</td> <td>10 - 15%/V13</td> </tr> <tr> <td>Airmix</td> <td>0.28 - 0.38</td> <td>60 - 100</td> <td>1 - 2</td> <td>35 - 60</td> <td>5 - 10%/V13</td> </tr> <tr> <td>Airless</td> <td>0.28 - 0.38</td> <td>120 -160</td> <td></td> <td>35 - 60</td> <td>5 - 10%/V13</td> </tr> </tbody> </table>	Pulvérisateur	buse (mm)	pression / bar		viscosité DIN 4/sec	dilution	matériel	air	godet à gravité	1.8		2 - 3	20 - 30	10 - 15%/V13	Airmix	0.28 - 0.38	60 - 100	1 - 2	35 - 60	5 - 10%/V13	Airless	0.28 - 0.38	120 -160		35 - 60	5 - 10%/V13
Pulvérisateur	buse (mm)			pression / bar				viscosité DIN 4/sec	dilution																		
		matériel	air																								
godet à gravité	1.8		2 - 3	20 - 30	10 - 15%/V13																						
Airmix	0.28 - 0.38	60 - 100	1 - 2	35 - 60	5 - 10%/V13																						
Airless	0.28 - 0.38	120 -160		35 - 60	5 - 10%/V13																						
Conditions d'application	Au cours du temps de séchage et de mise en œuvre la température ne doit pas être inférieure à + 5°C et l'humidité relative de l'air pas supérieure à 80%.																										
Teintage	Ne doit pas être teinté avec les colorants universels !																										
Système de recouvrement	<p>Épaisseur de la couche recommandée (RUCOPLAST peint. de fond à 2 c.) <u>Acier et fer:</u> 40 - 60 µm épaisseur du film sec (160 - 210 g / m²) <u>Aluminium, plastiques durs:</u> 20 - 30 µm sec <u>Fonds zingués à l'extérieur:</u> minimum 80 - 100 µm film sec (deux couches)</p> <p>Couches de finition: - toutes les peintures de finitions usuelles et appropriées (à base de solvant ou à l'eau, à un ou à deux composants, dispersion etc.) - spécialement approprié pour tous les émaux RUCOPUR/ATAPUR à 2 c.</p>																										
Elimination des couches	Décapant Forte RUCO																										
Nettoyage des outils	diluant universel ou nitro V-13, détergent nitro et industriel R-40																										

Données de sécurité

Classification GHS	voir fiche de sécurité ou étiquette	
RID/ADR	libre	
Code d'élimination	08 01 11	
Decopaint	Aj 500 g/l	COV max. 490 g/L