



Fiche technique

PROTECT 360


Primaire époxy anticorrosif

PROPRIÉTÉS			
<p>LE PRIMAIRE ÉPOXY PROTECT 360 est un primaire anticorrosif qui assure une excellente protection des surfaces en acier, notamment grâce à l'utilisation de résines de haute qualité et d'additifs actifs qui préviennent la corrosion. Il est destiné à être utilisé aussi bien pour la rénovation des voitures individuelles que pour celle des camions ou des autocars exploités de manière très intense. Il possède une très bonne adhérence à différents types de substrats et d'excellentes propriétés isolantes. Il peut être directement couvert par des vernis utilisés en surface. Le primaire peut être utilisés dans les proportions du mélange 1+1 avec le durcisseur H 5950 ou dans les proportions du mélange 4+1 avec le durcisseur H 5960. En choisissant les proportions du mélange 1+1 avec le durcisseur H 5950 il est possible de travailler dans le système « mouillé sur mouillé ».</p>			
PRODUITS ASSOCIÉS			
H 5950	Durcisseur pour primaires époxy.		
H 5960	Durcisseur pour primaires époxy.		
THIN 860	Diluant pour produits époxy.		
SUBSTRATS			
Acier	Nettoyer jusqu'à obtenir le degré de pureté Sa 2 ^{1/2} (traitement par jet) ou St3 (nettoyage manuel ou en utilisant un outil muni d'une transmission mécanique) selon la norme PN-ISO 12944-4; après le traitement, la surface devrait être libre de toutes traces d'huile, de lubrifiant, de poussière et de vieux revêtement de peinture qui ne soit pas fortement accroché à la surface, ainsi que de calamine de laminage, de rouille et d'autres impuretés ; la surface devrait présenter une brillance provenant du substrat métallique.		
Vieux revêtements de vernis	Dégraisser, poncer à sec P220 ÷ P360.		
Mastics polyester	Poncer à sec jusqu'au nivellement final P240 ÷ P320.		
Aluminium	Dégraisser, poncer à sec P280 ÷ P360 ou matter avec un non-tissé abrasif, dégraisser.		
Acier zingué	Dégraisser, matter avec un non-tissé abrasif fin, dégraisser.		
Acier inoxydable	Dégraisser, matter avec un non-tissé abrasif, dégraisser.		
Stratifiés polyester	Poncer à sec P280, dégraisser.		
PROPORTIONS DU MÉLANGE			
	PROTECT 360 H 5950	Par volume	Par poids
		1	100
		1	56




	PROTECT 360 H 5960 THIN 860	Par volume	Par poids
		4 1 10 % (25 %; 50 %)	100 14,5 5,4 (13,5; 27)





La quantité de diluant nécessaire doit être ajoutée uniquement en faisant le calcul pour le primaire.

PARAMÈTRES DE PULVÉRISATION

Composant A	Durcisseur	Proportions du mélange	THIN 860	Viscosité DIN 4/20°C	Pulvérisation pneumatique	Pulvérisation hydrodynamique
PROTECT 360 	H5950	1+1	absence	18 ÷ 20 s	buse 1.2 ÷ 1.5mm, pression 3 ÷ 4 bars distance 15 ÷ 20 cm	buse Ø0,25 ÷ 0,35mm, pression 120 ÷ 160 bars, protection pneumatique 4 bars, angle de la buse 50°
	H5960	4+1	10 %	70 ÷ 80 s	buse 2.2÷2.5mm, pression 3 ÷ 4 bars distance 15 ÷ 20 cm	buse Ø0,25 ÷ 0,35mm, pression 120 ÷ 160 bars, protection pneumatique 4 bars, angle de la buse 50°
	H5960	4+1	25 %	40 ÷ 60 s	buse 1.6 ÷ 1.8mm, pression 3 ÷ 4 bars distance 15 ÷ 20 cm	buse Ø0,25 ÷ 0,35mm, pression 70 ÷ 150 bars, protection pneumatique 3 bars, angle de la buse 50°
	H5960	4+1	50 %	25 ÷ 30 s	buse 1.3 ÷ 1.5mm, pression 3 ÷ 4 bars distance 15 ÷ 20 cm	buse Ø0,25 ÷ 0,35mm, pression 70 ÷ 150 bars, protection pneumatique 3 bars, angle de la buse 50°

APPLICATION

	Durcisseur	Proportions du mélange	Diluant THIN 860	Épaisseur d'une couche sèche	Nombre de couches recommandé
	H 5950	1+1	absence	25 ÷ 35 µm	2 ÷ 3
	H 5960	4+1	10%	60 ÷ 70 µm	2
	H 5960	4+1	25%	40 ÷ 50 µm	2
	H 5960	4+1	50%	35 ÷ 45 µm	2
ATTENTION: Lorsque le primaire époxy est le seul primaire anticorrosif dans le revêtement de vernis, son épaisseur ne peut pas être inférieure à 80 µm.					
Rendement du mélange prêt à l'emploi pour une épaisseur de film sec dans cette plage			Pour les proportions 1+1: environ 4.2 m ² /l avec 80 µm Pour les proportions 4+1: environ 6.9 m ² /l avec 80 µm		
Le rendement pratique dépend de la forme du substrat, de sa rugosité et des paramètres d'application.					
	Durée de vie du mélange à 20°C			4 heures	
		Évaporation entre les couches à 20° C			5 ÷ 10 min

CONDITIONS D'APPLICATION			
Il est recommandé d'appliquer le primaire à une température supérieure à 15 °C et avec une humidité ne dépassant pas 80%.			
TEMPS DE DURCISSEMENT			
	20°C	60°C	
	12 heures	45 min.	
ATTENTION : Les temps de durcissement se réfèrent aux températures des différents éléments.			
SÉCHAGE À LA LAMPE À RAYONNEMENT INFRAROUGE			
	Distance	Respecter les recommandations du fabricant de l'équipement	
	Temps en fonction du type et de la puissance de la lampe	10 ÷ 20 min.	
REMARQUE: Le préchauffage IR doit commencer au plus tôt au bout de 10 minutes après l'application de la dernière couche.			
PONÇAGE			
	Ponçage à sec	P360 ÷ P500	
	Ponçage mouillé	P600 ÷ P1000	
RECOUVRABLE AVEC			
Recouvrable avec toutes les primaires acryliques et les vernis de finition NOVOL. L'application d'une couche de finition est possible au bout de 45 min avec une épaisseur de 80 µm de couche de primaire. Le temps maximum d'application de peinture sans dépolissage est de 48 heures.			
DONNÉES TECHNIQUES			
Produit	Teneur en composants solides (poids)	Teneur en composants solides (volume)	Densité
PROTECT 360	≈ 76 %	≈ 58 %	≈ 1.57 g/cm ³
H5950	≈ 19%	≈ 17.5%	≈ 0.88 g/cm ³
H5960	≈ 68%	≈ 65%	≈ 0.92 g/cm ³
PROTECT 360 + H5950 : 1+1	≈ 55%	≈ 38%	≈ 1.22 g/cm ³
PROTECT 360 + H5960 : 4+1	≈ 75%	≈ 59%	≈ 1.44 g/cm ³
Trituration: environ 12.5µm.			

TENEUR EN COMPOSÉS ORGANIQUES VOLATILS	
COV II/B/c limite*	540 g/l
COV réel	540 g/l (pour les proportions 1+1)
* Pour un mélange prêt à l'application selon la directive 2004/42/CE	382 g/l (pour les proportions 4+1 + 10% THIN 860)
	430 g/l (pour les proportions 4+1 + 25% THIN 860)
	490 g/l (pour les proportions 4+1 + 50% THIN 860)
* Pour un mélange prêt à l'application selon la directive 2004/42/CE	
COULEUR	
Gris, noir.	
NETTOYAGE DE L'ÉQUIPEMENT	
Le diluant pour produits acryliques THIN 850 ou un solvant pour produits à base de nitrocellulose.	
CONDITIONS DE STOCKAGE	
Conserver dans un endroit frais et sec, à l'écart de toute source d'ignition et de chaleur. Éviter l'exposition au soleil.	
DATES LIMITES D'UTILISATION	
PROTECT 360	24 mois/20°C
H 5950	24 mois/20°C
H 5960	24 mois/20°C
THIN 860	24 mois/20°C
SÉCURITÉ	
Voir la Fiche des caractéristiques.	
REMARQUES	
Le primaire acrylique PROTECT 360 doit être utilisé uniquement avec le durcisseur NOVOL H 5950 ou H 5960. L'utilisation d'autres durcisseurs peut avoir un impact négatif sur les propriétés anticorrosives du primaire ou sur ses résistances chimique et mécanique.	
AUTRES INFORMATIONS	
L'efficacité de nos systèmes est le résultat des recherches en laboratoire et de nombreuses années d'expérience. Les données contenues dans ce document sont conformes aux connaissances actuelles sur nos produits et leur utilisation. Nous garantissons la qualité à condition que nos recommandations soient respectées et que le travail soit effectué en conformité avec les principes de la bonne facture. Il est nécessaire d'effectuer une application d'essai du produit en raison du comportement potentiellement différent du produit au contact de différents matériaux. Aucune responsabilité n'est prise si le résultat final est influencé par des facteurs échappant à notre contrôle.	

INFORMATIONS COMPLÉMENTAIRES

QUANTITÉ DE COMPOSANTS EN POIDS :

PROTECT 360 + H5950; 1+1

ATTENTION!

Pour obtenir un primaire ayant des paramètres appropriés, il est très important de doser avec précision les différents composants.

Quantité de mélange	PROTECT 360	H 5950
0.10 l	79 g	44 g
0.20 l	157 g	88 g
0.25 l	196 g	110 g
0.30 l	236 g	132 g
0.40 l	314 g	176 g
0.50 l	392 g	220 g
0.75 l	589 g	331 g
1.00 l	785 g	441 g

QUANTITÉ DE COMPOSANTS EN POIDS :

PROTECT 360 + H5960; 4+1+10%

Quantité de mélange	PROTECT 360	H 5960	THIN 860
0.10 l	116 g	17 g	6 g
0.20 l	233 g	34 g	13 g
0.25 l	291 g	43 g	16 g
0.30 l	349 g	51 g	19 g
0.40 l	465 g	68 g	25 g
0.50 l	582 g	85 g	32 g
0.75 l	872 g	128 g	47 g
1.00 l	1163 g	170 g	63 g

QUANTITÉ DE COMPOSANTS EN POIDS :			
PROTECT 360 + H5960; 4+1+25%			
Quantité de mélange	PROTECT 360	H 5960	THIN 860
0.10 l	105 g	15 g	14 g
0.20 l	209 g	31 g	28 g
0.25 l	262 g	39 g	36 g
0.30 l	314 g	46 g	43 g
0.40 l	419 g	62 g	57 g
0.50 l	523 g	77 g	71 g
0.75 l	785 g	115 g	106 g
1.00 l	1047 g	154 g	142 g

QUANTITÉ DE COMPOSANTS EN POIDS :			
PROTECT 360 + H5960; 4+1+50%			
Quantité de mélange	PROTECT 360	H 5960	THIN 860
0.10 l	89 g	13 g	24 g
0.20 l	179 g	26 g	49 g
0.25 l	224 g	33 g	61 g
0.30 l	269 g	40 g	73 g
0.40 l	359 g	53 g	97 g
0.50 l	449 g	66 g	122 g
0.75 l	673 g	99 g	182 g
1.00 l	897 g	132 g	243 g