BIPOX 2C HB MIDCOAT

Revêtement 2C à haute adhérence à base de résine époxy

Description du produit

Bipox 2C HB Midcoat [6145] est un solvant contenant un apprêt/ revêtement à 2 composants à forte adhérence à base de résine époxy et d'un durcisseur polyamide.

Caractéristiques

- Bonne adhérence à l'acier électrolytique et galvanisé à chaud, à l'aluminium et à l'acier inoxydable
- Bon antirouille
- Haute résistance chimique
- Convient aux éclaboussures
- Application comme primaire ou comme système "direct to metal" et en tant que système à une seule couche
- Sans plomb ni chromate
- Convient pour une application par pulvérisation
- Disponible dans presque toutes les couleurs via le BC-S 8200 KMS

Applications

Pour une variété d'applications industrielles plus lourdes où des exigences très élevées sont placées sur la protection contre la corrosion et une finition durable.

Par exemple: châssis, matériel roulant, conteneurs, machines, structures en acier, etc.

Ne convient pas aux charges continues sous l'eau.

Surfaces

- Acier
- Acier sablé (SA 2.5 sablé ou niveau de nettoyage ST3)
- Acier galvanisé
- Aluminium
- Divers métaux non ferreux
- Anciennes couches de peinture intactes (suffisamment rugueuses)

Données techniques

(produit teinté à 20°C)

Finition	:	satiné
Brillance (¹)	:	ca. 50 GU (en fonction de la couleur)
Teinte	:	différentes couleurs selon BICCS BC-S (série 8200)
Rendement théorique	:	5,9 m²/l. à un épaisseur de film sec de 100 µm
Densité	:	1,38 g/ml (en fonction de la couleur)
Extrait sec	:	74% en poids / 60% en volume
Point d'éclair	:	22°C
Condition application	:	min. 10°C / 80% H.R.
COV-valeur	:	349 g/l
Durée de conservation	:	24 mois dans l'emballage d'origine non ouvert (5 - 30°C). Conserver à l'abri du gel.

INSTRUCTION D'APPLICATION

Prétraitement de surface
La surface doit être parfaitement propre, sèche et pas Être gras. Poncez bien les anciennes couches des peintures intactes. Le prétraitement (nettoyage, dégraissage, sablage/mécanique ponçage, etc.) dépend en partie du surface mais doit toujours être telle que le surface est bien préparer pour l'application. Voir également les informations à ce sujet ailleurs dans cette fiche technique du produit.

Rapport de mélange BC-S Colorants, 8200 série
Ajouter 10% de colorants BC-S (en volume)

Rapport de mélange Durcisseur
Durcisseur: Bipox 2C Durcisseur pour Midcoat [6145]
Rapport de mélange: 4 : 1 en volume (base:durcisseur)
Vie en pot: environ 6 heures à 20°C

Attention! Mélanger la base et le durcisseur dans le bon Rapport de mélanger soigneusement mécaniquement d'une manière homogène. Après le vie en pot ne plus utiliser le produit en raison d'une perte de la qualitée.

Viscosité et diluant
BICCS Diluant 0104 [9164]
Conventionnel : 10 – 20%
Airless : 5 – 10%

Pistolet conventionnel

Ouverture	: 1.8 – 2.0 mm
Pression (bar)	: 3 - 4 bars
Viscosité	: 20 – 30 sec., DIN cup 4

Airless

Ouverture	: 0.013"- 0.015"
Pression (bar)	: 140 – 160 bars
Viscosité	: 30 – 50 sec., DIN cup 4

Instruction pistolage
Si nécessaire plusieurs couches croisées.

Épaisseur de la couche recommander
Min. 180 µm mouillé < > 100 µm sec

Concerne l'épaisseur de couche indicative par couche. Pour les épaisseurs de couche système conformes à la norme ISO 12944, voir 'BICCS Systèmes de peinture' (exemples, PDF1,5 mb, www.biccs.nl) ou contactez votre responsable de compte ou le service d'assistance technique pour des conseils basés sur le projet.

Nettoyage matériaux
Thinner de nettoyage ou BICCS Diluant 0104 [9164]

Temps de séchage

Donnés à 20°C et 65% HR

Hors poussière	- après ca. 30 min.
Blokking	- après ca. 1 heure
Repistolable	- "Mouillé sur mouillé" immédiatement après matage. Ponçage après 2 jours.
Ponçage	- après ca. 24 heures
Sec à cœur	- après ca. 7 jours

Les conditions uniformes de vente et de livraison pour la peinture, l'encre d'imprimerie, etc. (v.v.v.f.) sont applicables à toutes les livraisons, devis et conseils. au greffe du tribunal de district d'Amsterdam, sauf convention contraire. Vous pouvez télécharger les conditions de vente et de livraison depuis notre site Web. Si vous le souhaitez, ceux-ci seront envoyés à la première demande.

Information supplémentaire

Bipox 2C HB Midcoat [6145] est prêt à l'emploi pour l'application au pinceau de petites surfaces. Le durcisseur du Bipox 2C HB Midcoat [6145] n'est pas interchangeable avec les autres durcisseurs Bipox epoxy.

Le Bipox 2C HB Midcoat [6145] doit être recouvert d'une couche de finition en cas d'utilisation à l'extérieur. Par exemple avec une couche de finition Bichothane 2C-PU ou Bichodur 2C.

En raison de l'application de pigments et de charges antirouille spécifiques, la base vierge a une couleur grise. Cela peut entraîner un écart de couleur, en particulier avec les nuances claires et lumineuses. Le durcisseur Bipox 2C pour HB Midcoat [6145], en combinaison avec la pâte de couleur L rouge marron et K orange organique, provoque une forte déviation de la couleur. En conséquence, les séries rouge vif et orange, entre autres, ne peuvent pas être réalisées. Le logiciel du système de mélange de couleurs fournit une réponse définitive.

Exemple de système de peinture	1ère couche	: Bipox 2C HB Primaire Phosphate de Zinc [6142]	dft 100 µm
	2ème couche	: Bipox 2C HB Midcoat [6145]	dft 60 µm
	3ème couche	: Bichodur 2C (DTM)	dft 60 µm

En plus de cette qualité de pulvérisation conventionnelle, les éléments suivants sont également disponibles:

• Bipox 2C HB Primaire Phosphate de Zinc RM RAL1013 [6146] dans la couleur standard environ RAL1013

Avertissement
Compte tenu de la diversité des alliages d'aluminium disponibles, qui sont commercialisés en fonction des exigences fixées pour le matériel, une recommandation de système sans ambiguïté pour l'aluminium n'est pas possible. Nos données produit sont principalement basées sur de l'aluminium pur et non allié, également connu sous le nom de série 1000.

(1) Sous l'influence de teneurs variables en pigment dans les pâtes colorées, le niveau de brillance du produit final peut varier légèrement. Les données de notre Les fiches techniques sont standard sur la base du niveau de brillance moyen des couleurs RAL K7, mesuré à un angle de 60° selon ISO 2813.

Le prétraitement

Pour éviter toute nouvelle contamination/formation de rouille, l'objet doit être revêtu immédiatement après le sablage/ponçage/ dégraissage. En cas de doute sur le support et/ou le prétraitement, vous devez toujours tester l'adhérence.

Conditions d'application

Les données de cette publication sont basées sur une température de 20°C et 65% HR. À des épaisseurs de couche plus élevées et/ou inférieures aux températures, le temps de séchage serait plus longs. Eviter d'appliquer aux températures inférieures à 10°C et une HR supérieure à 80% . Pour des raisons de sécurité, la peinture doit être appliquée à une température du support d'au moins 3°C au-dessus du point de rosée. Voir le tableau du point de rosée sur la page de téléchargement de notre site www.biccs.nl.
Une bonne ventilation est nécessaire pendant l'application et le séchage.

Sécurité

Convient uniquement à un usage professionnel. Voir également la fiche de données de sécurité correspondante (télécharger la fiche sécurité sur www.biccs.nl).

Pour plus d'informations, veuillez contacter votre gestionnaire de compte BICCS ou le service d'assistance technique.

Les informations fournies dans cette fiche d'information sur le produit sont basées sur des tests de laboratoire que nous avons effectués avec précision et sont uniquement destinées à vous donner une indication des possibilités d'application. Toutes les recommandations et propositions liées à l'utilisation de nos produits, que ce soit dans la documentation technique ou en réponse à une demande spécifique, ou non, sont basées sur nos connaissances actuelles et les données ont été préparées au mieux de nos connaissances. Les produits et les informations sont destinés aux utilisateurs industriels professionnels possédant les connaissances spécifiques et les compétences industrielles requises et il incombe à l'utilisateur final de déterminer l'adéquation à l'application. PearlPaint Group n'a aucun contrôle sur la qualité ou l'état du support, ni sur les nombreux facteurs qui influencent l'application et l'application du produit et n'assume donc aucune responsabilité de quelque nature que ce soit résultant de pertes, dommages ou dommages résultant de l'utilisation ou du contenu de cette fiche technique.

Les informations contenues dans cette fiche technique sont sujettes à modification et sont le résultat d'une expérience pratique et d'un développement continu des produits. Cette fiche technique remplace toutes les éditions précédentes et il est donc de la responsabilité de l'utilisateur de s'assurer que cette fiche est la bonne édition avant de traiter le produit (scannez le QR code à droite pour la dernière version ou vérifiez www.biccs.nl).

PEARLPAINTGROUP

PearlPaint Group | BP/PB2365, NL-8203 AH Lelystad, les Pays Bas
: +31 (0)320 – 285 353 | : info@pearlpaintgroup.com | : pearlpaintgroup.com

Les conditions uniformes de vente et de livraison pour la peinture, l'encre d'imprimerie, etc. (v.v.v.f.) sont applicables à toutes les livraisons, devis et conseils. au greffe du tribunal de district d'Amsterdam, sauf convention contraire. Vous pouvez télécharger les conditions de vente et de livraison depuis notre site Web. Si vous le souhaitez, ceux-ci seront envoyés à la première demande.

coatings care
MANAGEMENT SYSTEM CERTIFICATION DNV ISO 9001 - ISO 14001