

OROPRIMER 485

PRIMAIRE ÉPOXY

Rapport de mélange en volume 4 :1 avec catalyseur **OROCAT 744**

Primaire époxy bicomposante. Anticorrosive, pigmentée au phosphate de zinc pour peindre des structures métalliques de tous types exigeant une grande résistance à l'oxydation. Idéal comme primaire dans les systèmes époxy-polyuréthane. Validé pour CIDETEC pour systèmes antirouille C3-C5 selon la norme EN ISO 12944.

Paramètres physiques	Base OROPRIMER 485	Catalyseur OROCAT 744
Viscosité	15000-20000 cpoise (Brookfield sp6 10rpm)	180 – 300" (coupe Ford n° 4)
Masse volumique	1,35 – 1,40 g/mL	0,89 – 0,92 g/cc
Extrait sec	63 – 66%	65 – 67%
Aspect en pot	Liquide visqueux	Liquide visqueux
Stabilité (sans ouvrir l'emballage)	12 mois à 10 – 25°C	12 mois

Caractéristiques du mélange	
Rapport de mélange	4:1 en volume (OROPRIMER 485 :OROCAT 744)
Viscosité du mélange	-"
Masse volumique du mélange	1,26 – 1,30 g/mL
Extrait sec du mélange	63 – 66%
Couleur	Blanc, Gris, Rouge Oxyde, Rouge RAL 3012
Aspect du feuil sec	Finition semimate à haut pouvoir couvrant
Rendement	8 – 9 m ² / L (135 – 170 g/m ²)
Brillance	5 – 20%
Adhérence	100% (Max: GT0)
Brouillard salin	>800 heures
COV	<500 g/L Valeur limite (2010) selon la Directive 2004/42/CE pour ce produit (sous cat. A/j): 500 g/L
Durée de vie en pot du mélange	8 – 10 heures

Producto	Código artículo.	Marca	Autor	Fecha	Versión	Reemplaza	Página	Idioma
OROPRIMER 485	04R485XXXZZ	OROPAL	IRURENA GROUP	05.01.24	1	Tous les précédants	1/2	FR

Utilisation du produit

Support	Fer, Acier
Préparation du support	Le métal doit être sablé à SA 2 ½ ou, à défaut, désoxydé par broissage mécanique, sans graisse ni humidité.
Préparation du produit	Bien mélanger le contenu du pot avec une spatule. Faire le mélange (en volume) 4 parties de l'OROPRIMER 485 (Base) avec 1 partie de l'OROCAT 744 (Durcisseur)
Système d'application	Brosse, Rouleau, Pistolet pneumatique, Pistolet airless
Dilution	Jusqu'à 10 – 15% avec l'ORODIS 718
Application	Appliquer 1 ou 2 couches de mélange à 50 – 60 µm. Ne pas appliquer à des températures inférieures à 14 ° C.
Séchage	Sec au toucher : 1 – 2 heures (Température ambiante) Séchage forcé en deux phases: 1ère Phase 10 – 15 min. à T ^a ambiante et puis 2ème phase 20-30 min. à T ^a = 70 – 80°C Le temps de séchage est fortement influencé par le dosage, le type et l'état du support et les conditions environnementales.
Recouvrable	12 – 48 heures
Nettoyage	ORODIS 718

Processus recommandé

Aprêt

Finition

Fer, Acier

OROPRIMER 485

OROLUR 384
OROLUR 364
OROMEL 644
OROMEL 614

Information complémentaire

Sécurité	Consultez l'étiquetage des emballages. Pour plus d'informations demandez Fiche de Données de Sécurité.
Conservation	12 mois

Bien que les informations contenues dans cette fiche technique et les conseils qui en découlent, viennent de notre savoir-faire, ils doivent être suivis sans engagement de notre part. Les valeurs numériques contenues dans cette fiche technique sont approchées et ne doivent pas être considérées comme des données fixes. L'applicateur doit vérifier et essayer les produits fournis pour qu'ils correspondent au résultat désiré. L'utilisation correcte, les variations des conditions d'application, etc. sont totalement hors de nos possibilités de contrôle, cela signifie que le client doit se porter garant de ces démarches. Ce document n'est pas contractuel.

Producto	Código artículo.	Marca	Autor	Fecha	Versión	Reemplaza	Página	Idioma
OROPRIMER 485	04R485XXXZZ	OROPAL	IRURENA GROUP	05.01.24	1	Tous les précédents	2/2	FR