

OROPRIMER 494

APPRÊT ÉPOXY

Réticulé en mélangeant 4 :1 en volume avec le catalyseur **OROCAT 744**.

Apprêt à 2 composants à base de zinc, de résines époxy et d'adduits polyamides d'une qualité exceptionnelle. Excellent pouvoir anticorrosion grâce à sa teneur en zinc. Il agit comme un galvanisé. Apte pour la soudure. Exempt de chromates et de plomb. Validé par CIDETEC pour les systèmes C3-C5 selon la norme EN ISO 12944

Paramètres physiques	Base OROPRIMER 494	Catalyseur OROCAT 744
Viscosité	3000-5000(Brookfield sp6 10rpm)	180 – 300" (coupe Ford n° 4)
Poids spécifique	1,89 g/mL	0,89 – 0,92 g/cc
Solides	75 – 80%	65 – 67%
Aspect dans l'emballage	Liquide visqueux	Liquide visqueux
Stabilité (sans ouvrir l'emballage)	12 mois à 10 – 25 °C	12 mois

Caractéristiques du mélange	
Rapport mélange	4 :1 en volume (OROPRIMER 494 : OROCAT 744)
Viscosité du mélange	-"
Poids spécifique du mélange	1,65 – 1,70 g/mL
Solides du mélange	75 – 80%
Couleur	Gris
Aspect du film sec	Film mat très résistant à la corrosion
Performance	5 – 10 m ² /L (410 – 205 g/m ²)
Brillance	<5%
Adhérence	100 % (Max : GT0)
Pot life du mélange	2 – 3 heures
COV	<500 g/L Valeur limite (2010) selon la directive 2004/42/CE pour ce produit (sous-cat. A/j) : 500 g/L

Produit	Code article.	Marque	Auteur	Date	Version	Remplace	Page	Langue
OROPRIMER 494	04R494600ZZZ	OROPAL	IRURENA GROUP	05.01.24	1	Toutes les précédentes	1/2	FR

Utilisation du produit

Support	Fer, Acier
Préparation du support	La surface en fer doit être désoxydée (poncée ou sablée), dégraissée et séchée.
Préparation du produit	En raison du poids spécifique élevé de la poudre de zinc, ce produit a tendance à se tasser. Avant chaque utilisation, il est donc nécessaire de bien homogénéiser le produit à l'aide d'une spatule. Une fois homogénéisé, mélanger 4 parties d'OROPRIMER 495 (Base) avec 1 partie d'OROCAT 744 (Catalyseur) en volume. Le mélange en poids serait de 7,6 parties d'OROPRIMER 495 (Base) avec 1 partie d'OROCAT 744 (Catalyseur).
Système d'application	Pinceau, Pistolet pneumatique
Dilution	ORODIS 718
Application	1 couche de 50 – 100 µm sèches Avant son utilisation : Homogénéiser le produit et le tempérer. Ne pas appliquer à des températures inférieures à 14 °C.
Séchage / durcissement	Séchage forcé : 10 – 15 min. à T _{ambiante} et 20-30 min. à T = 70 – 80 °C Le temps de séchage est fortement influencé par le grammage, le type et l'état du support et les conditions environnementales.
Deuxième couche	12 – 24 heures
Nettoyage	ORODIS 718

Système recommandé

Apprêt

Finition

Fer, Acier

OROPRIMER 494

OROMEL 614
OROMEL 623
OROMEL 644

Informations supplémentaires

Sécurité	Consulter l'étiquetage de l'emballage. Pour en savoir plus, demandez la Fiche de Sécurité
Temps de stockage	1 an

Les informations reprises dans la fiche technique et les conseils qui en découlent sont le résultat de nos meilleures connaissances, de notre savoir-faire et de notre pratique et doivent être comprises comme des consignes à suivre, sans obligation de notre part. Les valeurs indiquées dans cette fiche sont des données indicatives et ne doivent pas être considérées comme des spécifications. Le client peut et doit procéder à un examen des produits fournis par nous, en vérifiant leur adéquation et leur capacité pour les finalités à obtenir. L'application correcte, l'utilisation adéquate, les variations des conditions de travail, etc., échappent totalement à notre contrôle, et le client en est donc responsable. De tout ce qui précède, il est entendu que nous garantissons pleinement la qualité de nos produits, en conséquence de l'engagement de vente et de fourniture acquis précédemment.

Produit	Code article.	Marque	Auteur	Date	Version	Remplace	Page	Langue
OROPRIMER 494	04R494600ZZ	OROPAL	IRURENA GROUP	05.01.24	1	Toutes les précédentes	2/2	FR