IMRON® MARINE
DP8130 Alu Grip Primer

Description

Impression-apprêt 2-composants époxy sans chromates Imron® Marine Alu Grip.
Couleur: blanc
Composition à base de résine époxy.

Produits

DP8130	Imron® Marine Alu Grip Primer
DP8135	Imron® Marine Alu Grip Primer Activator
TH80	EP Thinner

Propriétés

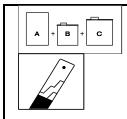
- Très bonne résistance à la corrosion et aux agressions chimiques.
- Excellente adhésion sur aluminium préparé, alliages d'aluminium et bronze.
- Recommandé comme couche d'accrochage pour les nouvelles structures aluminium.
- Forte résistance à l'humidité et bonne flexibilité.
- Recommandé comme apprêt pour tous les systèmes Imron® Marine.

Supports

Suivant les spécifications reprises dans le Imron® Marine Manual et en particulier:
- Aluminium, alliages d'aluminium, bronze, plomb.

IMRON® MARINE
DP8130 Alu Grip Primer

PREPARATION DU PRODUIT

	**Proportions de mélange**	DP8130 DP8135 TH80	**Volume** 7 3 0 à 0.4	**Poids** 100 35 0 à 6
	COV	499 à 533 g/l		
	**Durée de vie à 20°C**	18 h		
	**Viscosité d'application à 20°C**	**DIN 4** **FORD 4** **AFNOR 4**	40-65 s 40-65 s 40-65 s	
	**Equipement d'application**		**Buse**	**Distance**
		Gravité	2.2-2.8 mm	20-30 cm
		Gravité HVLP	2.0-2.2 mm	15 cm
		Pot sous pression/ Airmix®	1.6 mm	20-30 cm
		Airless	0.013"/65°-80°	20-30 cm
	**Pression d'application**	**Gravité** **Aspiration** **Gravité HVLP** **Pot sous pression** **Airless**	3.5-4.5 bar 3.5-4.5 bar 0.7 bar à la buse 3.5-4.5 bar 140-200 bar	
	**Nombre de couches**	1 à 2		
	**Temps d'attente à 20°C**	Entre couches jusqu'à aspect mat, maximum 3 jours.		
		Avant rechampissage: Apprêt 2K	Minimum 6 h	maximum 7 jours
	Epaisseur du film sec	25 à 35 µ		
	**Sec à poncer à 20°C**	1h à max 3 jours.		

Ces données s'appliquent uniquement aux produits mentionnés sur cette notice et ne peuvent en aucun cas être utilisées en combinaison avec d'autres produits ou systèmes. Ces informations ne peuvent être considérées comme une garantie ou une spécification de qualité et nous n'assumons aucune responsabilité quant à l'utilisation du produit.

AIRMIX® est une marque déposée de KREMLIN.

IMRON® MARINE
DP8130 Alu Grip Primer

UTILISATION RECOMMANDEE

Préparation de la surface

Suivant les spécifications reprises dans le Imron® Marine Manual et en particulier:
Métaux nus (Aluminium, alliages d'aluminium, bronze, plomb)
- Nettoyer la surface avec un diluant nitrocellulosique adéquat.
- Poncer le métal à sec au P80 –P120.
- Appliquer l'apprêt à l'épaisseur recommandée.
- Laisser évaporer la surface avant application des couches suivantes.

Remarques

- Le produit activé ne doit pas être mélangé à un produit non activé.
- Le DP8130 peut être appliqué à la brosse avec le produit activé mais non dilué.
- Le produit doit être bien mélangé avant utilisation.
- Fermer hermétiquement le récipient contenant le DP8135 aussitôt après utilisation car ce produit perd son effet durcisseur en réagissant à l'air humide et à l'eau.
- Le produit doit être à température ambiante (18-25°C).

Rechampissage

Après minimum 6 h à 20°C et maximum 7 jours à 20°C sans ponçage.

Nettoyage de l'équipement

Utiliser le diluant TH80.

IMRON® MARINE
DP8130 Alu Grip Primer

Données du produit

Viscosité initiale:	5.500 cp
Extrait sec en volume :	41 % ± 2 %
Epaisseur du film :	Mouillé: 60 µ Sec: 25 µ
Pouvoir couvrant théorique:	12.0 m²/l à une épaisseur de film sec de 35 µm - prêt à l'emploi 16.0 m²/l à une épaisseur de film sec de 25 µm - prêt à l'emploi

Produits	Conditionnements (l)	Durée de stockage à 20°C (mois)	COV (g/l) ± 5	Poids spécifique (kg/l) ± 0.01	Point éclair (°C)
DP8130	3.55	24	516	1.14	27
DP8135	1.45	24	461	0.92	33
TH80	5	60	843	0.84	23

Données de sécurité

Consulter la fiche de sécurité du produit avant de l'utiliser. Respecter les précautions d'emploi figurant sur l'emballage.

IMRON® MARINE
DP8130 Alu Grip Primer

Information

Les informations fournies ci-dessus correspondent à l'état de nos connaissances du sujet à la date de leur publication. Nous nous réservons le droit de modifier une partie ou l'ensemble de ces informations si de nouvelles connaissances ou expériences devenaient disponibles. Les données fournies rentrent dans le cadre classique des propriétés d'un produit et font référence uniquement au produit désigné. Ces données ne peuvent pas être valides pour le produit en question s'il est utilisé en combinaison avec tout autre produit, additif ou process sauf mention explicite indiquée. Les indications fournies ne doivent pas être utilisées pour établir des limites de spécifications. Elles ne se substituent pas à tout test que l'utilisateur doit effectuer afin de vérifier que le produit correspond à l'utilisation particulière qu'il veut en faire. Puisque Axalta ne peut anticiper toutes les modifications des conditions finales d'utilisation ,Axalta n'assume aucune obligation de résultat ni aucune responsabilité quant à l'utilisation des informations fournies. Ces informations ne sauraient être interprétées comme une licence sous quelque brevet que ce soit ou comme une invitation à enfreindre des droits découlant de la propriété industrielle.
La présente fiche technique remplace toutes les précédentes.

Copyright© 2015, Axalta Coating Systems, LLC et toutes les filiales. Tous droits sont réservés. Le logo Axalta, Axalta™, Axalta Coating Systems™ et tous les produits signalés avec ™ ou ® sont des marques ou des marques déposées de Axalta Coating Systems, LLC et ses sociétés affiliées. Les marques Axalta ne peuvent être utilisées pour tout autre produit ou service qui n'est pas un produit ou un service Axalta.