



FICHE TECHNIQUE Nr.233

Lawinit 2-K-Haftprimer

phase aqueuse - peu odorant - polyvalent - sûr

I. Description du matériau

einZA Lawinit 2-k-Haftprimer est une primaire d'accroche bi-composante d'excellente qualité sur base de résine époxyde convenant à tous les domaines d'application pour lesquels la priorité absolue repose sur une adhérence sûre sans odeurs désagréables.

Cet expert complexe de l'adhérence garantit des solutions optimales pour les supports considérés comme «difficiles» tels que l'aluminium, l'aluminium anodisé, l'acier galvanisé, l'innox, les carrelages et dalles émaillés ainsi que les supports synthétiques tels que le reposal etc.

Type matériau	primaire d'accroche bi-composante, en phase aqueuse et peu odorante.
Usages	du fait des ses propriétés (adhérence sûre), peut être mis en œuvre sur les supports considérés critiques, tels que l'aluminium, Eloxal, fers galvanisés, aciers inoxydables, carrelages émaillés, dalles et supports en plastiques comme les fibres synthétiques ou le formica.
Colori	blanc
Degré de brillance	mat
Densité	1,075 (A = durcisseur) 1,619 (B = vernis de base) env. 1,35 (A + B mélangés)
Base liante	combinaison bi-composante de résines époxy
Base de pigment	pigments de coloration de qualité supérieur, agent anti-corrosif (phosphate de zinc), masse de charge et stabilisateurs.
Teneur en corps solide	> 58 % en poids
Rapport de mélange	vernis de base : durcisseur = 6 : 4 en % pondéral vernis de base : durcisseur = 1 : 1 en % volume.
Conditionnement	1 l

II. Propriétés et indications d'usage

Propriétés adhésives	comprises entre GT 0 et GT1 conformément à la norme EN ISO 2409 (essai de quadrillage)
Force d'adhérence	excellente selon la norme EN ISO 1542.
Extensibilité et force d'adhérence	excellente (déterminées par l'essai de pliage selon la norme EN ISO 1519)
Élasticité et adhérence	excellentes selon la norme EN ISO 1522 (dureté au pendule selon König)
Compatibilité	ne pas mélanger avec d'autres produits
Dilution	à l'eau
Application au pinceau et rouleau	non-dilué
Pulvérisation	haute pression : dilué à l'eau 10 - 15 % ; taille de buse : 1,2 - 1,5 mm airless : non-dilué – taille de buse : 0,011 " (= 0,28 mm)

Durée de séchage (20 °C, 65-75 % taux d'humidité relative de l'air, couche de 100 µm d'épaisseur)	sec à la poussière après env. 30 minutes, sec au toucher après env. 2 heures, sec à cœur après env. 16 h. - durcissement final après env. 7 jours. (en milieu frais et humide, le temps de séchage s'allonge).
Rechampissable	après le séchage d'une nuit
Indications sur le rechampissage	avant de mettre en œuvre une couche suivante, il est impératif d'effectuer un matage intermédiaire (ponçage).
Conditions de mise en œuvre	ne pas mettre en œuvre par une température inférieure à +10 °C et un taux d'humidité relative de l'air supérieur à 75 %. Par une température inférieure à 20 °C, la durée de séchage indiquée plus haut s'allonge, ainsi que la vie de durée de pot et le durcissement final. Par une température plus élevée, ces durées se raccourcissent. Ne pas mettre en œuvre sur des supports humides. Pour les applications en pulvérisation sur des supports verticaux, il est indispensable de pulvériser un léger brouillard préalable.
Durée de vie du pot par 20°C	max. 8 h., des températures plus élevées entraînent un raccourcissement de la durée de (potlife) vie du pot.
Rendement	env. 10 - 12 m ² avec 1 l de mélange A+B prêt à l'emploi
Nettoyage des instruments	à l'eau

III. Succession des couches et techniques d'application

La durabilité d'une couche mise en œuvre repose en grande partie sur le soin apporté au traitement des supports.
Le support doit être propre, sec, exempt de graisses, et autres impuretés.

Préparation des supports en zinc et fers galvanisés

Les supports en zinc et en acier galvanisé doivent être traités selon la méthode décrite dans la fiche nr. 5 du cahier des charges émis par le BFS, c'est-à-dire nettoyer avec de l'ammoniaque auquel il faut rajouter quelques gouttes de détergeant (Pril par exemple) ou produits détergents contenant de l'acide phosphorique, puis les dégraisser. Poncer légèrement à l'abrasif en perlon ou nylon (tels que Scotch Britt) les traces blanches laissées par les produits de corrosion puis rincer soigneusement à l'eau claire. Il est impératif de veiller à ce que les supports soient complètement secs.

Préparation des supports en aluminium

Les supports en aluminium doivent être traités selon la méthode décrite dans la fiche nr. 6 du cahier des charges émis par le BFS, c'est-à-dire nettoyés et dégraissés avec „einZ Universal-Nitroverdünnung“, décapant à froid ou détergents spéciaux contenant de l'acide phosphorique. Les résidus de produits de corrosion doivent être éliminés avec un ponçage à l'abrasif en perlon ou nylon (tels que Scotch Britt).

Préparation des supports en plastiques renforcés à la fibre de verre (polyester) et PVC durs

Pour les matières synthétiques thermodurcissables et les PVC durs procéder à un nettoyage et dégraissement au moyen de "einZ Aktiv-Reiniger", puis poncer légèrement à l'abrasif en perlon ou nylon (tels que Scotch Britt) et enfin rincer soigneusement à l'eau claire. Consulter la fiche technique Nr. 22 du cahier des charges émis par le BFS.

Préparation des supports en métaux légers (par exemple cuivre)

Les supports doivent être nettoyés et dégraissés avec un détergent neutre ou contenant de l'acide phosphorique. Puis poncer légèrement à l'abrasif en perlon ou nylon (tels que Scotch Britt) et enfin rincer soigneusement à l'eau claire.

Préparation des supports en aciers inoxydables et métaux anodisés

Laver et dégraisser les supports avec „einZ Universal-Nitroverdünnung“, un décapant à froid ou détergents spéciaux contenant de l'acide phosphorique. Les résidus de produits de corrosion doivent être éliminés avec un ponçage à l'abrasif en perlon ou nylon (tels que Scotch Britt). Procéder à un matage de toute la surface.

Préparation des carreaux en céramique et carrelages émaillés

Le support doit être soigneusement débarrassé des résidus de graisses, des saletés, des poussières et des impuretés au moyen d'un détergent du commerce. Poncer légèrement les surfaces lisses. Enfin rincer soigneusement à l'eau claire.

