

7220 LAQUE EPOXY



DEFINITION..... Finition époxydique à deux composants
AFNOR T 36005 Famille 1 Classe 6b



PROPRIETES..... Excellente résistance chimique
Tendance au farinage en exposition extérieure



SUPPORTS..... Sur apprêt bicomposant apte à recevoir une finition époxydique type
Apprêt époxy HES 2274 ou 2279



DESTINATIONS..... Industrie générale
Industrie chimique (protection d'ouvrages exposés aux atmosphères très
corrosives, principalement basiques)



APPLICATION..... Pistolet pneumatique, HVLP, airmix
Application électrostatique (nous consulter)



CARACTERISTIQUES TECHNIQUES SOUS FORME DE LIVRAISON (température 20°C)

COULEUR	: Toutes couleurs
ASPECT	: Brillant
DENSITE	: 1,24 à 1,48 (± 0,02) suivant les teintes
E.S. POIDS	: 60 à 69 % (± 2 %) suivant les teintes
VISCOSITE	: 55" +/- 5" Coupe Afnor N° 4



SECURITE ET ENVIRONNEMENT

COV : 470 g/l sur le produit PAE
Produit catégorie J - limite COV 2010 : 500 g/l







Consulter la fiche de données de sécurité

7220 LAQUE EPOXY



MISE EN OEUVRE (température 20°C – hygrométrie relative 65%)

PREPARATION DOSAGE		VERSION STANDARD
EN PART	PRODUIT (KG)	7220 : 4 parts
	DURCISSEUR (L)	3779 : 1 part
	DILUANT (Kg)	3061 / 3070 : 0 à 10 %

	VISCOSITE D'APPLICATION	40 ± 5 secondes Coupe Afnor N° 4 (pistolet pneumatique)
	POT LIFE	6 heures
	EPAISSEUR SECHE RECOMMANDEE	40 à 60 µm
	RENDEMENT THEORIQUE	120 à 190 g / m ²
	SECHAGE AIR SECHAGE ACCELERE [40 µm sec]	HP : 1 h 30' SEC : 5 à 6 h DUR : 48 h désolvatation suivie de 30' à 60 °C
	RECOUVRABILITE [40 µm sec]	Par elle-même après 24 heures de séchage

NE PAS appliquer la finition Epoxy 7220 sur un apprêt Polyuréthane ou sur un wash primer
La vitesse de durcissement et le durcissement à cœur, ainsi que les propriétés du film sont perturbées à basse température (température < 10 °C).