



## PRIMEPOX 166

Réf. 166 + durcisseur réf. 766004

---

**DEFINITION** Peinture primaire époxydique bicomposante au phosphate de zinc, en phase solvant, assurant une excellente protection anticorrosion

---

**DESTINATION**

- Intérieur et extérieur, en environnement rural, urbain, industriel ou zones côtières à salinité modérée,
- Structures métalliques, charpentes métalliques, extérieur de réacteurs chimiques, machines outil,
- Convient pour travaux neufs ou maintenance.

---

**SUPPORTS** Métaux ferreux, fonte, acier galvanisé, acier zingué, zinc, aluminium, inox.

---

**CARACTERISTIQUES ESSENTIELLES**

- ⇒ Résistance élevée à la corrosion pour 1 ou 2 couches de PRIMEPOX 166 recouvert d'une couche de finition polyuréthane METAL PU 373, 374 ou 379, ou finition époxy METALPOX 366,
- ⇒ Résistance élevée aux produits chimiques moyennement concentrés,
- ⇒ Excellente adhérence sur divers métaux,
- ⇒ Résistance élevée aux graisses, huiles et solvants courants,
- ⇒ Résiste à la chaleur jusqu'à des températures de 165°C en pointe et 140°C en continu

---

### CARACTERISTIQUES D'IDENTIFICATION

Présentation	Peinture liquide bicomposante à mélanger avant application
Nature de la résine	Résine époxydique et durcisseur polyaminoamide
Aspect du film sec	Satiné - mat
Extrait sec en poids	Mélange : $(69 \pm 2) \%$
Extrait sec en volume	Mélange : $(47 \pm 2) \%$
Teneur en COV	Mélange: maximum 500g/L. Valeur limite UE pour ce produit (cat. A/j) : 500g/L (2010).
Densité	$1,43 \pm 0,02$ pour le mélange base + durcisseur
Viscosité	$(50 \pm 10)$ s coupe Afnor 4 à 20°C pour le mélange base + durcisseur
Point éclair	inférieur à 21°C pour la base et le durcisseur,
Séchage à 20°C, HR 60% et 50µm secs	Hors poussière : 20 - 30 mn Sec au toucher : 2 h Durcissement complet : 7 jours
Epaisseur recommandée	40 à 70 µm secs
Rendement théorique	$(6,5 \pm 0,5)$ m <sup>2</sup> /kg à 50 µm secs sur fonds lisses et sans perte
Classification NF T 36-005	Famille I Classe 6 b

---

**MISE EN ŒUVRE** Elle doit être conforme aux normes en vigueur et aux règles de l'art.

**PREPARATION DES SUPPORTS** Les surfaces doivent être soigneusement débarrassées de toutes souillures, anciennes peintures mal adhérentes, traces de graisse, par grattage brossage, dépoussiérage et dégraissage. La rouille, la calamine, les anciennes peintures détériorées doivent être éliminées de préférence par grenailage ou sablage à un degré de soin de SA 2 minimum et si un sablage n'est pas possible, procédez à un grattage - brossage à un degré de soin St 3. Sur support peint adhérent et cohérent, réaliser un ponçage ou un brossage métallique si nécessaire pour favoriser l'adhérence sur surface trop lisse, puis procéder à un lessivage ou dépoussiérage. En cas de doute, réaliser un essai préalable d'adhérence

## APPLICATION DU PRODUIT

Nombre de couche(s)	1 couche ou 2 couches selon la protection anticorrosion recherchée
Proportion pondérale	PRIMEPOX 166 : 1 kg                      Durcisseur réf. 766004 : 0,160 kg
Proportion volumique	PRIMEPOX 166 : 4 volumes            Durcisseur réf. 766004 : 1 volume
	Bien homogénéiser la base avant emploi, ensuite incorporer le durcisseur sous agitation. Après un mûrissement de 15 mn, effectuer la dilution nécessaire selon le mode d'application.
Vie en pot	Utilisation du mélange pendant 8 h maximum

	Matériel	Dilution
Application	Brosse	Prêt à l'emploi
	Pistolet pneumatique	5 % diluant époxy réf. 887112
	Pistolet haute pression	0 à 5% diluant époxy réf. 887112
	Pistolet électrostatique	5 % diluant synthétique réf. 880146

Nettoyage du matériel                      Diluant époxy réf. 887112 immédiatement après utilisation

**RECOUVREMENT**                      Entre 8 et 48 h par les peintures bicomposantes METAL PU 373, 374, 379, époxy METALPOX 366.  
Au delà de ce délai, un égrainage de la surface favorisera l'adhérence.

**RECOMMANDATIONS**                      Conditions ambiantes d'application :

- Température ambiante et de support, supérieure à 10°C,
- Support non condensant : la température du support doit être au moins 3°C supérieure à celle du point de rosée,
- Humidité relative inférieure à 85 %,

En cas d'utilisation partielle d'un conditionnement :

- Respecter les proportions du mélange des deux composants,
- Refermer immédiatement et soigneusement les bidons,
- Utiliser rapidement les conditionnements entamés.

**TEINTE**                      Fabrication usine par mini de commande 250kg

**CONDITIONNEMENT**

PRIMEPOX 166	6 kg	24 kg
Durcisseur réf. 766004	1 kg	4 kg

**CONSERVATION**                      18 mois en bidons d'origine fermés et non entamés.  
Stocker dans un local ventilé à une température comprise entre + 5 et + 35 °C.

**HYGIENE ET SECURITE**                      Consulter :  
- l'étiquette informative de sécurité sur l'emballage,  
- la fiche de données de sécurité correspondante.

Nota : La présente notice annule et remplace toute notice antérieure relative au même produit. Il appartient à notre clientèle de vérifier auprès de nos services qu'elle n'a pas été modifiée par une édition plus récente.  
Les informations contenues dans cette notice n'ont qu'une portée indicative et ne peuvent suppléer un descriptif approprié à la nature et à l'état des fonds à repeindre.

DATE : 10 Octobre 2019