



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.

Succession des couches pour les applications intérieures et extérieures:

Le traitement préalable doit s'effectuer en respect des consignes énumérées dans la catégorie «traitement des supports» et de manière correspondant aux supports à traiter.

Appliquer une couche primaire favorisant l'adhérence en recourant à einzA Lawinit 2-K-Haftprimer.

Applications intérieures: en respect de la succession des couches intermédiaire et de finition, utiliser les vernis acryliques inodores sur base polyuréthane, ou bien le revêtement de sol et mur einzA LawiPur BW ou encore un des revêtements muraux d'excellente qualité. Pour les couches intermédiaire et de finition, il est possible d'utiliser les produits mono-composants ou bi-composants à base de solvants, mais ceux-ci ne sont en revanche pas conseillés du fait des émanations d'odeurs désagréables.

Applications extérieures: selon les sollicitations du support, les couches intermédiaire et de finition peuvent être effectuées en choisissant parmi les produits de la gamme einzA soit un revêtement diluable à l'eau soit à base de solvants, mono-composant ou bi-composant.

Indications:

Lors de la préparation des deux composants vernis de laque (A) et du durcisseur (B), bien mélanger et laisser ensuite reposer pendant env. 15 à 20 minutes. En application pulvérisation, n'ajouter la quantité nécessaire de diluant qu'après cette durée de repos.

Il est impératif de procéder à un ponçage intermédiaire avant de mettre en œuvre la couche suivante.

IV. Indications de sécurité et étiquetage

Point d'éclair aucun, non-inflammable
Classification matières dangereuses (VbF) aucune.

Ce produit est conforme à la réglementation sur le transport des matières dangereuses.

Toutes les informations relatives à cette réglementation sont disponibles dans la fiche de données de sécurité REACH, conformément à la directive émise par l'UE sous le numéro 1907/2006 ainsi que dans la fiche technique de sécurité, conformément au règlement CLP (SGH) mis en place par la directive (UE) n° 1272/2008.

Accessible en permanence sur www.einzA.com ou sdb@einzA.com.

Merci de respecter les indications sur les étiquettes des conditionnements !

Teneur maximale en COV conformément l'annexe II de la directive COV 2004/42/CE

Teneur maximale en COV selon l'annexe II A (sous-catégorie J).

PA: max. 140 g/l après la phase II (2010).

Teneur en COV de einzA Lawinit 2-K-Haftprimer: < 140 g/l.

Les informations contenues dans cette fiche technique ont été élaborées avec le plus grand soin et correspondent au stade des connaissances à la date de mise à jour et doivent être considérées comme directives. Compte-tenu de la diversité des applications et des méthodes de travail, elles sont cependant non contractuelles et ne garantissent pas l'observation de certaines propriétés sur le plan juridique. De plus, elles ne dégagent pas l'utilisateur de son obligation de vérifier, sous sa propre responsabilité, que nos produits sont conformes à l'utilisation qu'il compte en faire. En outre, nos conditions générales de vente sont en vigueur.

Edition 03/2019 - avec la parution de cette édition, dictée par l'évolution technique, toutes les fiches techniques antérieures perdent leur validité.