







2195 SEALER

-  **DEFINITION**..... Sealer d'accrochage monocomposant à base de résine vinylique et de pigment anticorrosion
AFNOR T 36005 Famille 1 classe 7c
-  **PROPRIETES**..... Assure une protection antirouille temporaire, doit être recouvert d'une finition pour assurer une protection prolongée
Facilité d'application
Bonne propriété anticorrosion
Grande rapidité de séchage
Excellente accroche sur la plupart des supports
-  **SUPPORTS**..... Métaux ferreux et non ferreux
Supports prélaqués, anciens fonds
Matériaux plastiques
-  **DESTINATIONS**..... Industrie générale
Matériels roulants
Carrosserie
-  **APPLICATION**..... Pistolet pneumatique, HVLP, airmix
-  **CARACTERISTIQUES TECHNIQUES SOUS FORME DE LIVRAISON (température 20 C)**

COULEUR	: Gris clair
ASPECT	: Mat
DENSITE	: 1,07 (± 0,03)
E.S. POIDS	: 38 % (± 2 %)
VISCOSITE	: 3' +/- 15" Coupe Afnor N° 4

 **SECURITE ET ENVIRONNEMENT**

COV : 700 g/l sur le produit PAE
Produit catégorie C (carrosserie) – limite COV : 780 g/l
Consulter la fiche de données de sécurité

2195 SEALER



PREPARATION DE SURFACE






Métaux ferreux et non ferreux	Dégraissage, sablage ou phosphatation
Supports prélaqués, anciens fonds	Dégraissage, sablage, dépolissage ou traitement de surface adapté
Matériaux plastiques	Dégraissage, sablage, dépolissage ou traitement de surface adapté

Quelque soit le traitement de surface mis en œuvre, les supports doivent être exempts de graisse, de souillure, de trace d'oxydation ou de poussière. Compte tenu de la grande diversité des alliages, métaux, plastiques et composites, un test d'adhérence préalable est conseillé.



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

PREPARATION DOSAGE		VERSION STANDARD
EN PART	PRODUIT (Kg)	2195 : 100 parts
	DILUANT (L)	3042 : 30 à 50 parts

	VISCOSITE D'APPLICATION	25 ± 5 secondes Coupe Afnor N° 4 (pistolet pneumatique)
	EPAISSEUR SECHE RECOMMANDEE	15 à 30 µm
	RENDEMENT THEORIQUE	80 à 170 g / m ²
	SECHAGE AIR SECHAGE ACCELERE [20 µm sec]	HP : 5' SEC : 30' Désolvatation suivie de 30' à 60°C
	RECOUVRABILITE [20 µm sec]	Par tous les types de finition après 1 heure de séchage Caoutchouc chloré et époxy déconseillés

Conditions d'utilisation : température > 15°C, humidité relative < 70 %