

Plastikol® TKS VFE

Primaire anti-corrosion à 2 composants, pour les supports en acier

Nature et propriétés

PLASTIKOL TKS VFE est un revêtement à base de poussière de zinc et de résine époxydique offrant de très bonnes caractéristiques d'adhérence.

Caractéristiques

Base	combinaison de résine époxydique
Solvant	oui
Couleur	vert
Consistance	liquide
Densité (à 20 °C)	env. 2,4 kg/dm ³
Rapport de mélange	composant A : 10 kg composant B : 1 kg de + 5 °C à +30 °C (support et air ambiant)
Température d'application	
Application	brosse, pinceau, rouleau
Durée pratique d'utilisation	env. 3 heures à + 23 °C et 50 % H.R. ¹⁾
Délai d'attente	min. 2 heures, max. 24 heures à + 23 °C et 50 % H.R. ¹⁾
Humidité relative de l'air	max. 85 %
Résistance chimique	7 jours

¹⁾ La viscosité et le temps de réaction dépendent de la température. Si la température est basse, le temps de réaction est plus long et la viscosité augmente (le matériau est ferme). Si la température est élevée, la réaction chimique est plus rapide, le délai d'attente avant de procéder aux étapes de travail suivantes est plus court, mais le matériau devient également plus liquide.

Domaines d'utilisation

PLASTIKOL TKS VFE convient comme primaire anti-corrosion sur les supports en acier non traité et ceux en acier recouvert d'un vernis cathodique par immersion, par ex. cerclages métalliques de pompes à essence, avaloirs de sol ou avaloirs de caniveaux dans entrepôts, stations-services, avant de procéder au jointoiement avec PLASTIKOL TKS ou PLASTIKOL TKS 2.

Mise en oeuvre

Préparation des supports

Le support doit être sec, ferme, portant, adhérent, propre et exempt de toutes les particules altérant l'adhérence. Il doit être préparé à l'aide de mesures appropriées (par

ex. grenaillage ou ponçage). Pour les supports en acier, respecter le degré de pureté normatif de St 3 minimum (selon EN ISO 12944, section 4). La température du support doit être au moins 3 degrés au-dessus de celle du point de rosée.

Mélange

PLASTIKOL TKS VFE est livré en emballages jumelés. Le composant A (résine de base) et le composant B (durcisseur) sont prédosés en usine en quantité exacte. Vider le composant B complètement dans le composant A. Mélanger pendant 2 minutes les 2 composants dans le bidon du composant A avec une perceuse électrique à rotation lente (env. 300 t/minute) et munie de l'agitateur DEITERMANN N° 11. Bien mélanger le produit se trouvant au fond et sur les parois du récipient. Aucune strie de couleur différente ne doit plus être visible.

Transvaser le mélange obtenu aussitôt dans un récipient vide et propre puis mélanger à nouveau pendant 1 minute, pour obtenir une homogénéité parfaite.

Température du produit lors du mélange: de +15 °C à +25 °C.

Dans la mesure du possible, éviter de prélever des quantités partielles

Application

Appliquer à la brosse ou au rouleau sur le support préparé.

Consommation

La consommation est de 150 ml/m² env., en fonction de la nature du support et de la température.

Emballage et stockage

PLASTIKOL TKS VFE est livré en emballage prédosé de 1,4 litres (net). Entreposé au sec, ce produit se conserve 12 mois dans son emballage d'origine non ouvert.

Emballage et stockage

L'application de nos produits ne fait pas l'objet d'un contrôle de notre part. C'est pourquoi, nous ne pouvons accorder une garantie que sur la qualité de nos produits dans le cadre de nos conditions générales de vente et de livraison, et non sur leur mise en œuvre correcte.

Respecter les mesures de sécurité mentionnées dans la fiche de sécurité du

produit et sur l'étiquette des emballages, en matière de prévention des accidents matériels et corporels.

La présente notice annule et remplace les précédentes données sur ce produit.

Les informations communiquées par nos services et/ou distributeurs et qui ne figureaient pas dans la présente notice, doivent faire l'objet d'une confirmation écrite.

Nous nous réservons le droit de modifier nos produits dans le sens d'une amélioration de leurs caractéristiques techniques.