



**KAPCI**  
COATINGS

Fiche des données techniques

Publication : Juin 2022

Pour l'usage professionnel  
seulement

## PRIMAIRE 2K EXPOXY KAPCI 870

### DESCRIPTION PRODUIT

Kapci 870 est un apprêt 2K époxy possède d'excellentes propriétés anti-corrosion, un séchage rapide, une protection contre produits chimiques, et une très bonne adhérence sur l'acier, l'acier inoxydable, l'acier galvanisé et l'aluminium. Kapci 870 peut être recouvert par des apprêts 2K, des finitions 2K et des couches de basecoats / vernis.

### PREPARATION DU SUPPORT

Le primaire 2K époxy Kapci 870 peut être appliqué sur un large éventail des supports tels que l'acier, l'acier galvanisé et l'aluminium. Pour atteindre une performance optimale, la surface doit être correctement nettoyée et dégraissée.

### PRE-TRAITEMENT DES SUPPORTS

Acier: Pour avoir une durabilité maximale, l'acier doit être préparé par la machine (blast) nettoyage / ponçage. Vous pouvez également poncer à l'aide des disques abrasifs P80-P180. Dégraisser le support avec le dégraissant Kapci 606.

Acier galvanisé: Dégraisser la surface avec le dégraissant Kapci 606 et poncer à l'aide de disques abrasifs P180-320. Répétez l'étape de dégraissage après le ponçage.

Acier Galvanisé / laminé à chaud: Dégraisser la surface avec le dégraissant Kapci 606 et poncer à l'aide de disques abrasifs P320 ou plus fins. Répétez l'étape de dégraissage après le ponçage.

Acier inoxydable: Dégraisser avec le dégraissant Kapci 606 et poncer avec des disques abrasifs P180-P240. Répétez l'étape de dégraissage après le ponçage.

Aluminium: Poncer légèrement en utilisant des disques de ponçage P240-P320. Dégraisser la surface après le ponçage.

---

Note importante : - Ces fiches techniques sont uniquement destinées à l'usage professionnel sans aucune obligation, comme nous n'avons pas de contrôle sur la qualité et les conditions de la surface ou de l'application.



**KAPCI**  
COATINGS

Fiche des données techniques

Publication : Juin 2022

Pour l'usage professionnel  
seulement

GRP / plastique renforcé à la fibre de verre: Poncer légèrement à l'aide de disques abrasifs P240-P320. Dégraisser la surface après le ponçage.

Surfaces anciennes peintes (2K) en bonnes conditions: Poncer légèrement à l'aide des disques abrasifs P320-P400. Répétez l'étape de dégraissage après le ponçage.

Ces produits sont destinés à la peinture professionnelle des véhicules automobiles seulement après référence aux fiches des données de sécurité du fabricant (FDS)

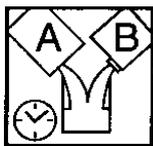
**Application**



**Proportion de mélange:**

Volumes  
100:25 :25-30

100% Primaire 2K époxy Kapci 870;  
25% Durcisseur époxy Kapci 871;  
25-30% Diluant époxy Kapci 885 ou Diluant  
époxy rapide Kapci 886  
Pour l'application airless, ajoute diluant  
époxy Kapci, maximum 10%.



**Durée de vie en pot:**

À 20°C/ 5 heures

	<b>Réglages du pistolet :</b> 1.7-1.8 mm Conventionnel: 3.0-3.5 bar/45-50 psi inlet HVLP: 2 bar/30 psi inlet	Se référer aux recommandations du fabricant de pistolet.
	<b>Pot de pression:</b> 1.0-1.4mm <b>Sans Air:</b> 0.28-0.38 mm Maximum 100-200 bar (1500-3000 psi)	Se référer aux recommandations du fabricant de l'équipement d'application.

Note importante : - Ces fiches techniques sont uniquement destinées à l'usage professionnel sans aucune obligation, comme nous n'avons pas de contrôle sur la qualité et les conditions de la surface ou de l'application.



**KAPCI**  
COATINGS

Fiche des données techniques

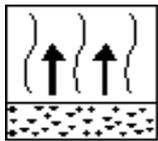
Publication : Juin 2022

Pour l'usage professionnel  
seulement



**Nombre de couches :**  
Appliquer 2 couches.

En suivant les recommandations d'application 50-70 microns. Pour une protection optimale de l'acier, l'épaisseur du film (DFT) minimal doit être 50 microns.



**Evaporation:**  
Entre les couches / 10-15 minutes à 20°C.  
Avant étuvage / 20-30 minutes à 20°C.



**Temps de séchage à 20°C:**  
10 heures  
Avant surpeinture/repeindre : mouillé sur mouillé minimum 2 heures jusqu'à 16 heures.  
Pour une durée prolongée (plus de 16 heures), la surface doit être poncée avant surpeinture/repeindre.



**Étuvage à 60°C:**  
30 minutes



**A sec :** P240 ou plus fin

**Notes Générales sur L'application Du Produit :**

**Dégraisser**

Utiliser le dégraissant Kapci 606 pour le métal nu.

Note: Kapci 606 est recommandé pour le métal nu. Cependant, dans le cas d'un manque de Kapci 606, Kapci 605 Dégraisseur peut également être utile.



- Saturer un chiffon propre avec le dégraissant Kapci 606;
- Appliquer sur les zones à peindre et les panneaux adjacents;

Note importante : - Ces fiches techniques sont uniquement destinées à l'usage professionnel sans aucune obligation, comme nous n'avons pas de contrôle sur la qualité et les conditions de la surface ou de l'application.



**KAPCI**  
COATINGS

Fiche des données techniques

Publication : Juin 2022

Pour l'usage professionnel  
seulement

- Essuyer le surplus de dégraissant avec un chiffon propre et sec. Ne laissez pas le dégraissant sécher sur la surface.

**Recouvrement:**

Le primaire 2K époxy Kapci 870 peut recouvrir après 2 heures dans un system mouillé sur mouillé. Pour des performances optimales, laissez sécher toute la nuit. Des températures inférieures à 15 ° C et une humidité élevée affectent les performances du produit.

**Temps de séchage**

Les temps de séchage indiqués varient en fonction de l'épaisseur du film et des conditions de séchage.

Les temps de séchage seront prolongés par un mauvais mouvement de l'air ou une épaisseur de film excessive.

Des températures inférieures à 15 ° C et une humidité relative élevée affectent le temps de séchage.

**Hygiène et Sécurité:**

1. Pour les recommandations complètes d'hygiène, de sécurité et d'environnement, se reporter aux fiches de données de sécurité.
2. Observer les conseils de prudence affichés sur les étiquettes des emballages.
3. Utiliser les équipements de sécurité préconisés.
4. Une bonne ventilation doit être fournie dans l'environnement de travail.

---

Note importante : - Ces fiches techniques sont uniquement destinées à l'usage professionnel sans aucune obligation, comme nous n'avons pas de contrôle sur la qualité et les conditions de la surface ou de l'application.