



KAPCI
COATINGS

Date d'émission : Janvier 2025

Fiche de données techniques

À usage strictement professionnel

Kapci 880 Primaire 2k époxy

Description du produit

Kapci 880 est un apprêt 2K époxy possède d'excellentes propriétés anti-corrosion, une résistance chimique exceptionnelle et une très bonne adhérence sur l'acier, l'acier inoxydable, l'acier galvanisé et l'aluminium. Kapci 880 peut être recouvert par des apprêts 2K, des finitions 2K et des couches de basecoats / vernis.

Préparation des supports

Le primaire 2K époxy Kapci 880 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.

Densité : 1.49

Couleur : Gris ou vert claire

Prétraitement 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 soigneusement 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

Date d'émission : Janvier 2025

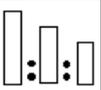
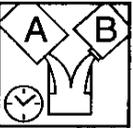
Fiche de données techniques

À usage strictement professionnel

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 de disques abrasifs P320-P400. Répétez l'étape de dégraisage après le ponçage.

Application

	Proportion de mélange par volume :																
	<table border="1"><thead><tr><th>Kapci 880 primaire époxy</th><th>Kapci 881 durcisseur</th><th>Kapci 885 ou Kapci 886 diluant époxy</th></tr></thead><tbody><tr><td>100%</td><td>50%</td><td>30%</td></tr><tr><td></td><td></td><td>Pour sans air, ajouter seulement 10%</td></tr></tbody></table>	Kapci 880 primaire époxy	Kapci 881 durcisseur	Kapci 885 ou Kapci 886 diluant époxy	100%	50%	30%			Pour sans air, ajouter seulement 10%							
Kapci 880 primaire époxy	Kapci 881 durcisseur	Kapci 885 ou Kapci 886 diluant époxy															
100%	50%	30%															
		Pour sans air, ajouter seulement 10%															
	Proportion de mélange par poids : 100 :30 :30																
	Durée de vie en pot à 20°C : 6 Heures																
	Pression de pot : 1.0-1.4 mm Sans air : 0.28 – 0.38 mm Approximativement 100 – 200 bar (1500 – 3000 psi) Se référer aux recommandations du fabricant de l'équipement d'application. Appliquer une seule couche pour donner 80 - 120 µm. Maximum DFT : 200 µm.																
	Les réglages de pistolet pulvérisateur : <table border="1"><thead><tr><th></th><th>Le buse de pulvérisation</th><th>La pression entrée</th><th>La pression d'automatisation</th></tr></thead><tbody><tr><td>Conforme</td><td>1.7 -1.8 mm</td><td>2 bars (26- 29 psi)</td><td></td></tr><tr><td>HVLP</td><td>1.7 -1.8 mm</td><td>2 bars (26- 29 psi)</td><td>0.7bar (8-10 psi)</td></tr><tr><td>Conventionnel</td><td>1.7 -1.8 mm</td><td>3-3.5 bar (45-50 psi)</td><td></td></tr></tbody></table> <p>Se référer aux recommandations du fabricant de pistolet pour obtenir le meilleur résultat total.</p>		Le buse de pulvérisation	La pression entrée	La pression d'automatisation	Conforme	1.7 -1.8 mm	2 bars (26- 29 psi)		HVLP	1.7 -1.8 mm	2 bars (26- 29 psi)	0.7bar (8-10 psi)	Conventionnel	1.7 -1.8 mm	3-3.5 bar (45-50 psi)	
	Le buse de pulvérisation	La pression entrée	La pression d'automatisation														
Conforme	1.7 -1.8 mm	2 bars (26- 29 psi)															
HVLP	1.7 -1.8 mm	2 bars (26- 29 psi)	0.7bar (8-10 psi)														
Conventionnel	1.7 -1.8 mm	3-3.5 bar (45-50 psi)															

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

Date d'émission : Janvier 2025

Fiche de données techniques

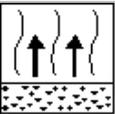
À usage strictement professionnel



Nombres des couches :

Appliquer en deux couches.

Épaisseur totale du film sec est 50-70 microns. Pour une protection optimale de l'acier, le DFT minimal doit être 50 microns.



Temps d'évaporation :

Approximativement 10 – 15 minutes/20°C entre les couches.

Approximativement 15 – 20 minutes/20°C avant la cuisson.



Temps de séchage à 20°C : 16 Heures

Temps de cuisson à 60°C : 1 Heures

Séchage au recouvrement (mouillé sur mouillé)

Après 3 heure jusqu'à 24 heures. Pour le temps prolongé, (plus de 24 heures), la surface doit être poncée avant le recouvrement.



Ponçage sec à la machine :

Ponçage sec à la machine ponceuse : P240 ou plus fin.

Notes générales

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;
- 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 880 peut recouvrir après 3 heures dans un system mouillé sur mouillé. Pour des performances optimales, laisser sécher toute la nuit. Des températures inférieures à 15 ° C et une humidité élevée affectent les performances du produit.

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

Date d'émission : Janvier 2025

Fiche de données techniques

À usage strictement professionnel

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.

COV (2004/42/EC)

2004/42/IIB(c)(540)324

La valeur limite EU de ce produit (catégorie produit: IIB.d) en mélange prêt à l'emploi est de 540 g/litre au maximum.

Le contenu COV en valeur prêt à l'emploi de ce produit est de. 324 g/litre au maximum.

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.