

STEEL-IT® 2213 Epoxy Ester Precoat est un revêtement monocomposant à faible teneur en COV et à séchage rapide, qui offre une résistance exceptionnelle à la corrosion et une excellente adhérence. STEEL-IT® 2213 Epoxy Ester Precoat et le STEEL-IT® Polyuréthane Topcoat, lorsqu'ils sont associés dans le STEEL-IT® Polyuréthane-Système, offrent une résistance durable à la corrosion, à l'abrasion, aux rayons UV, à l'humidité, au brouillard salin et aux produits chimiques agressifs. Grâce à l'utilisation d'un pigment en feuilles en acier inoxydable 316L spécialement conçu, ces revêtements monocomposants créent une finition métallique dure et non toxique. STEEL-IT® 2213 Epoxy Ester Precoat est compatible avec les STEEL-IT® Polyurethane Topcoats. STEEL-IT® 2213 Epoxy Ester Precoat peut également être utilisé avec d'autres marques de revêtements après avoir testé leur compatibilité.

Applications	<ul style="list-style-type: none"> Machines ; maintenance industrielle ; architecture et construction ; automobile ; transformation et conditionnement alimentaires ; agriculture ; aérospatiale ; marine ; autres Applications intérieures et extérieures : offre une résistance aux UV et aux intempéries
Surfaces	<ul style="list-style-type: none"> Acier, acier galvanisé, aluminium, acier nickelé, cuivre, laiton
Système	<ul style="list-style-type: none"> STEEL-IT® 2213 Epoxy Ester Precoat: 1 couche 75 µm d'épaisseur de couche sèche STEEL-IT® Polyuréthane Topcoat: 1 couche 75 µm d'épaisseur de couche sèche Pour les conditions particulièrement difficiles, une épaisseur totale de couche sèche de 225 µm est recommandée: 1 couche de STEEL-IT® 2213 Epoxy Ester Precoat et 2 couches de STEEL-IT® Polyuréthane Topcoat For touch-ups, apply STEEL-IT® Polyuréthane Aérosol STEEL-IT® 2213 Epoxy Ester Precoat n'est pas soudable. Pour les applications nécessitant un soudage, le STEEL-IT® Polyuréthane Topcoat est appliqué directement sur la surface métallique.

Données techniques

STEEL-IT® 2213 Epoxy Ester Precoat	
Couleur (Pantone le plus proche)	7624 C
Couleur (RAL la plus proche)	3009
Matières solides en poids	56% ± 2%
Solides en volume	39% ± 2%
Densité (calculée)	1,56 kg/L
COV (calculé)	49,7 g/L
Rendement* pour une épaisseur de couche sèche de 75 µm	4,13 m²/L

*Les valeurs sont considérées comme une couverture « pratique », calculées pour des surfaces lisses et supposent une perte de 20 % due à la surpulvérisation



Propriétés du revêtement[†]

	Méthode d'essai	STEEL-IT® 2213
Degré de brillance: 60°	ASTM D523	2 - 5
Flexibilité d'impact: Direct	ASTM D2794	100 (4 lbs)
Résistance à la corrosion	ASTM B117/ ASTM D1654	2064 h 9 = < 0.5 mm rampage
Résistance à l'humidité de condensation	ASTM D4585	720 h - correspond
Mandrel Bend	ASTM D522	correspond
Adhérence du film sec	ASTM D3359, B	5 B

[†]Revêtements préparés sur de l'acier laminé à froid ou de l'acier grenailé et durcis pendant 14 jours à température ambiante



STEEL-IT® 2213
Scraped panel, 2064 h

Informations techniques

STEEL-IT® 2213 Epoxy Ester Precoat

Préparation de la surface	<ul style="list-style-type: none"> Les surfaces doivent être propres et exemptes de toute trace de rouille, peinture, graisse, cire, sel, saleté, tartre, etc Pour obtenir les meilleurs résultats, procéder à un sablage selon la norme SSPC SP-6 (sablage commercial) Le motif d'ancrage doit être découpé et angulaire, avec une profondeur comprise entre 38 et 50 µm Le ponçage à la ponceuse à double action ou à la ponceuse orbitale aléatoire avec du papier abrasif de grain n° 36 donnera des résultats similaires
Conditions	<ul style="list-style-type: none"> Appliquer uniquement lorsque la température ambiante et la température de la surface du substrat sont comprises entre 10 et 38 °C Humidité relative inférieure à 85 % Température de la surface du substrat et du revêtement supérieure d'au moins 2,75 °C au point de rosée
Application	<ul style="list-style-type: none"> Agiter pendant 5 minutes à l'aide d'un agitateur mécanique ou d'une palette mécanique ; l'agitation manuelle n'est pas suffisante La méthode d'application recommandée consiste à utiliser un pistolet pulvérisateur à air, sans air, sans air assisté ou HVLP ; un pinceau et un rouleau peuvent également être utilisés
Épaisseur recommandée du film humide	<ul style="list-style-type: none"> Pour obtenir une épaisseur de film sec de 75 µm, appliquez: <ul style="list-style-type: none"> STEEL-IT® 2213 Epoxy Ester Precoat: 1 couche 205 µm épaisseur du film humide
Temps de séchage et recouvrement	<ul style="list-style-type: none"> STEEL-IT® 2213 Epoxy Ester Precoat <ul style="list-style-type: none"> Sèche à la main: 1 heure A manipuler sans coller: 4 heures Sec à repeindre: 4-24 heures Si vous appliquez une couche de finition STEEL-IT® Polyuréthane Topcoat, veuillez vous reporter à la fiche technique et aux instructions d'application spécifiques au produit. Si vous souhaitez appliquer une autre marque de revêtement, commencez par réaliser un essai sur un morceau de métal recouvert de STEEL-IT® 2213 Epoxy Ester Precoat afin de vous assurer que le revêtement que vous souhaitez utiliser ne provoque pas de plis, de bulles ou de ramollissement de la couche STEEL-IT® 2213. Vérifiez que l'adhérence entre le pré-revêtement époxy ester STEELIT® 2213 et le revêtement supérieur est bonne. Si le produit n'est pas recouvert dans les 24 heures, un léger ponçage à l'aide d'un papier abrasif de grain 400 à 600 est nécessaire avant d'appliquer une couche supplémentaire
Durcissement	<ul style="list-style-type: none"> Durcissement à température ambiante comprise entre 10 et 49 °C La température et les conditions climatiques (par exemple, une humidité élevée ou une forte aridité) auront une incidence sur le temps de durcissement Le temps de durcissement nécessaire avant que la pièce puisse être emballée ou mise en service dépend de l'utilisation qui en sera faite Durcissement complet en 5 à 7 jours après l'application de la dernière couche. La résistance à la corrosion continue de s'améliorer avec un vieillissement atmosphérique prolongé sur une période de 4 à 6 semaines
Sécurité	<ul style="list-style-type: none"> Portez un appareil respiratoire homologué par le NIOSH équipé d'une cartouche anti-vapeurs organiques Utilisez des gants en nitrile Appliquez STEEL-IT® dans un endroit bien ventilé

Pour obtenir des informations détaillées sur la préparation de la surface, les instructions d'application et les réglages recommandés pour le pistolet pulvérisateur, veuillez vous reporter aux instructions d'application disponibles en ligne à l'adresse suivante: STEEL-IT-EUROPE.com.

Les dernières versions des fiches de données de sécurité (FDS) sont disponibles en ligne à l'adresse suivante: STEEL-IT-EUROPE.com.

Les informations présentées dans cette fiche technique sont exactes à la date de publication, mais les données peuvent être révisées à mesure que de nouveaux résultats deviennent disponibles. Les valeurs indiquées se situent dans la plage normale des propriétés mesurées du produit et ne doivent pas être utilisées pour établir des limites de spécification. Il incombe à tous les utilisateurs de procéder à des essais afin de déterminer l'adéquation des matériaux aux exigences spécifiques de leurs applications.

STEEL-IT® is a registered trademark of Stainless Steel Coatings, Inc.