

# Sigma Multiprimer



Description	Primaire d'accrochage universel et antirouille pour l'intérieur et l'extérieur à base d'une combinaison innovante des liants synthétiques.
Usage	Couche de fond et d'adhérence pour l'acier, aluminium, cuivre, zinc, acier galvanisé à chaud, acier inoxydable, divers plastiques, bois, panneaux de bois et verre. Applicable également sur d'anciennes peintures intactes et soigneusement poncées.
Caractéristiques principales	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Possibilité d'appliquer plusieurs couches par jour</li> <li>• Adhérence rapide</li> <li>• Adhérence excellente sur la plupart des supports</li> <li>• Antirouille</li> <li>• Excellent arrondi</li> <li>• Bon pouvoir opacifiant</li> <li>• Recouvrable par des peintures à base de résine alkyde ou acrylique en phase aqueuse</li> <li>• Convient pour la catégorie de corrosivité C3, selon la norme NEN-EN-ISO 12944-2</li> </ul>
Teintes et brillance	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Blanc et presque toutes les teintes de l'éventail Sigma C21.3 (sous réserve de faible différences de teintes)</li> <li>• Matt</li> </ul>
Données de base	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Densité: env. 1,48g/cm<sup>3</sup></li> <li>• Extrait sec: env. 50 % en volume</li> <li>• Epaisseur du film sec recommandée : 40 µm (film humide env. 80µm)</li> <li>• Sec hors poussière: env. 30 minutes*</li> <li>• Sec au toucher: env. 1,5 heures*</li> <li>• Recouvrement: env. 3 heures*</li> <li>• Point d'inflammabilité: 36°C</li> </ul> <p>*pour une épaisseur de couche plus élevée les temps de séchage peuvent varier</p> <p>Les données de base sont déterminées à 23°C, 50% H.R. Ces données sont d'application pour le blanc et l'épaisseur du film recommandée, sauf contre-indication.</p>
Rendement	<p><u>Théorique</u> 12,5 m<sup>2</sup>/litre pour une épaisseur sèche de 35 micromètres</p> <p>Le rendement pratique est fonction de différents facteurs, tels que la structure du support, l'état et la forme de l'objet, la méthode d'application, l'expérience de l'applicateur, ainsi que des conditions atmosphériques.</p>
Systèmes	<p>À L'INTÉRIEUR</p> <p>Acier(jusqu'à la catégorie de corrosivité C2) Prétraitement: voir "conditions du support" Appliquer 2 couches de Sigma Multiprimer. Terminer par 1 couche de Sigma Tigron Soft, Satin ou Gloss.</p>

# Sigma Multiprimer



## Systèmes

### Acier galvanisé

Prétraitement: voir "conditions du support"  
Appliquer 1 couche de Sigma Multiprimer.  
Terminer par 1 couche de Sigma Tigron Soft, Satin ou Gloss.\*

### Aluminium

Prétraitement: voir "conditions du support"  
Appliquer 1 couche de Sigma Multiprimer.  
Terminer par 1 couche de Sigma Tigron Soft, Satin ou Gloss.\*

### Matières synthétiques

Prétraitement: voir "conditions du support"  
Appliquer 1 couche de Sigma Multiprimer.  
Terminer par 1 couche de Sigma Tigron Soft, Satin ou Gloss.\*

## À L'EXTÉRIEUR

### Acier(jusqu'à la catégorie de corrosivité C3)

Prétraitement: voir "conditions du support"  
Appliquer 3 couches de Sigma Multiprimer.  
Terminer par 1 couche de Sigma Tigron Soft, Satin ou Gloss.

### Acier galvanisé

Prétraitement: voir "conditions du support"  
Appliquer 2 couches de Sigma Multiprimer.  
Terminer par 1 couche de Sigma Tigron Soft, Satin ou Gloss.

### Aluminium

Prétraitement: voir "conditions du support"  
Appliquer 2 couches de Sigma Multiprimer.  
Terminer par 1 couche de Sigma Tigron Soft, Satin ou Gloss.

### Matières synthétiques

Prétraitement: voir "conditions du support"  
Appliquer 1 couche de Sigma Multiprimer.  
Terminer par 2 couches de Sigma Tigron Soft, Satin ou Gloss.

\* Le nombre de couches de finition dépend des exigences qualitatives, de la teinte existante et la teinte choisie.

# Sigma Multiprimer



## Conditions du support

### En général

Le support sera propre, sec, exempt de graisse.

### Acier

Dérouiller mécaniquement afin d'obtenir un degré ISO-St3 ou sabler jusqu'à ISO-Sa2½.

### L'acier galvanisé

Dégraissier et poncer à l'aide d'un grain P180 jusqu'à l'obtention d'un aspect mat uniforme et après éliminer des sels métalliques à l'eau.

### Aluminium

Bien nettoyer et dégraissier.

Aluminium: poncer à l'aide d'un Scotch-Brite.

Aluminium anodisé: poncer mécaniquement à l'aide du système SCD de 3M.

### Matières synthétiques

Dégraissier et poncer soigneusement à l'aide d'un Scotch-Brite (moyen ou gros). Bien dépoussiérer. En raison de la diversité des matières synthétiques il est conseillé de contrôler l'adhérence du produit sur une surface d'essai.

## Conditions d'application

Les conditions permettant l'indispensable formation du film (durcissement de la peinture) sont:

La température ambiante et la température du support doivent être de min. 5°C durant l'application et le séchage.

Une humidité relative de max. 85%.

La température du support doit être au moins 3°C au-dessus du point de rosée.

## Instructions d'emploi

### Rouleau/brosse

Diluant : prêt à l'emploi

Brosse recommandée: ProGold Brosse 7000 Classic serie

Rouleau recommandé: ProGold manchon feutre

### Pistolet conventionnel

Diluant: max. 3% ProGold Essence à nettoyer

Ouverture du gicleur: 1,5 - 1,8 mm

Pression au gicleur: 3 - 5 bar

### Pistolage airmix

Diluant: max. 5% en vol. ProGold Essence à nettoyer

Ouverture du gicleur: 0,013 inch

Pression au gicleur: 150 - 180 bar

Pression de pulvérisation: 2,5 bar

Filtre: jaune

L'angle de pulvérisation: 40°

### Diluant de nettoyage

ProGold White Spirit

## Mesures de sécurité

Pour de plus amples renseignements, consulter la fiche de données de sécurité.

# Sigma Multiprimer



Conservation 12 mois minimum dans un endroit sec, frais et à l'abri du gel entre 5°C et 30°C dans son emballage d'origine non entamé.

EMG 10100DN3195