

DURAPRIMER PU

Apprêt polyuréthane acrylique bi-composant en phase solvant, garnissant et ponçable, à pigments anticorrosion. Primaire des systèmes tout-polyuréthane DURALL et des surfaces exigeant un aspect de finition soigné.

Classification : Famille I, Classe 6a.

DURAPRIMER PU adhère directement sur acier, acier galvanisé, aluminium et alliages légers sans couche d'accrochage préalable. Son pouvoir garnissant élevé et sa facilité de ponçage permettent de masquer les défauts de surface et d'obtenir un fond parfaitement lisse avant mise en teinte. Étant un polyuréthane, il se recouvre exclusivement par les produits polyuréthane de la gamme.

Utilisations :

- Primaire des systèmes tout-polyuréthane DURALL, sous DURAMID PU et DURATOP PU.
- Carrosseries de camions, bennes, citernes, engins de manutention et matériels roulants.
- Équipements et machines industrielles dont l'aspect de finition est déterminant.
- Primaire d'accrochage direct sur acier galvanisé, aluminium et alliages légers.
- Rénovation sur anciens revêtements sains et sur pièces en polyester stratifié.

Propriétés :

- Adhérence directe sur acier, acier galvanisé, aluminium, alliages légers et polyester, sans primaire d'accrochage.
- Pouvoir garnissant élevé : masque les rayures de ponçage et les petits défauts de surface.
- Excellente aptitude au ponçage : fond lisse et régulier avant mise en teinte.
- Séchage rapide, y compris à basse température : ponçable en 5 heures à 25 °C.
- Faible absorption de la couche de finition : le brillant de la finition est conservé.
- Bonne élasticité et bonne tenue aux intempéries et à la corrosion.

Données techniques :

Couleur	Blanc, gris ou beige — autres teintes sur demande
Finition	Mate, ponçable
Composition	Liant polyuréthane acrylique bi-composant en phase solvant, pigmenté anticorrosion
Ratio de mixage (Poids)	9 : 1 (Comp. A : Comp. B)
Ratio de mixage (Volume)	6 : 1 (Comp. A : Comp. B)
Densité	1,55 Kg / Litre (Mélangé à 25 °C)
Épaisseur typique du film	60 - 100 µm DFT par couche — 1 à 2 couches
Couverture théorique	6,6 m ² / Litre soit 4,3 m ² / Kg @ 80 µm DFT
Consommation pratique	0,25 - 0,32 Kg / m ² par couche selon le support
Méthode d'application	Pistolet airless, pistolet pneumatique, brosse ou rouleau
Dilution	0 - 15 % de Diluant PU DURALL selon le mode d'application
Période d'induction	Non requise
Durée de vie en pot à 25 °C	Environ 4 heures (masse de 5 kg)
Point d'éclair	25 °C (Comp. A et Comp. B)
Résistance à la température	100 °C en continu à sec — 120 °C en pointe
Solvant de nettoyage	Diluant PU DURALL
Conditionnement	Kit 20 Kg : 18 Kg Comp. A + 2 Kg Comp. B Kit 5 Kg : 4,5 Kg Comp. A + 0,5 Kg Comp. B

Séchage :

	0 °C	5 °C	10 °C	25 °C	30 °C	40 °C
Hors poussière	4 h	3 h	2 h	45 min	30 min	20 min
Dur-sec / ponçable	16 h	12 h	8 h	5 h	4 h	3 h
Recouvrable (min.)	-	14 h	9 h	5 h	4 h	3 h
Recouvrable (max.)	-	5 j	4 j	3 j	2 j	24 h
Durcissement complet	-	14 j	10 j	7 j	5 j	3 j

Valeurs indicatives à 80 µm DFT et 60 % d'humidité relative. Poncer au grain 320 à 400 à sec avant mise en teinte, puis dépolir soigneusement. Au-delà de 3 jours à 25 °C, le ponçage devient obligatoire : un polyuréthane réticulé n'offre plus d'accrochage chimique. L'humidité accélère la réticulation du durcisseur ; protéger les emballages entamés de l'air humide.

Préparation des surfaces :

- Acier : décapage abrasif au degré Sa 2 ½ (ISO 8501-1) ou préparation mécanique St 3 sur les zones saines en entretien ; profil de rugosité de 30 à 60 µm.
- Acier galvanisé, aluminium et alliages légers : dégraisser (SSPC-SP1) puis matifier au tampon abrasif ou par balayage abrasif doux. Application directe admise, sans primaire d'accrochage.
- Polyester stratifié et garnitures de carrosserie : dégraisser puis poncer au grain 220 à 320.
- Anciens revêtements sains : dégraisser, matifier par ponçage et vérifier l'adhérence sur une surface d'essai.
- Les sels solubles doivent être éliminés par rinçage à l'eau douce et les graisses par nettoyage au solvant avant toute application.
- Toutes les surfaces doivent être sèches et exemptes de contamination au moment de l'application.

Mélange :

DURAPRIMER PU est livré en kit prédosé à deux composants. La température des composants doit être comprise entre 15 °C et 30 °C avant le mélange. Agiter le Comp. A jusqu'à obtenir un produit homogène, puis verser la totalité du Comp. B dans le Comp. A et mélanger 3 minutes à l'agitateur mécanique (300 - 400 tr/min). Le durcisseur réagit avec l'humidité de l'air : refermer immédiatement l'emballage entamé et n'utiliser que des récipients et un matériel parfaitement secs. Ne jamais fractionner un kit sans pesée précise du rapport 9 : 1.

Application :

Appliquer une à deux couches de 60 à 100 μ m secs, en croisant les passes. Respecter un temps de désolvatation de 5 à 10 minutes entre les couches. Ne pas dépasser 120 μ m secs par couche : une surcharge retient le solvant et provoque un affaissement du fond au ponçage. Sur les arêtes et cordons de soudure, appliquer au préalable une couche de renfort.

Matériel	Réglage	Dilution
Pistolet airless	Buse 0,015 - 0,019 " / Pression 120 - 180 bars	0 - 5 %
Pistolet pneumatique	Buse 1,6 - 1,8 mm / Pression 3 - 4 bars	10 - 20 %
Brosse / Rouleau	Retouches et petites surfaces ; 40 à 50 μ m secs par couche	0 - 5 %

Nettoyage :

Nettoyer tout le matériel immédiatement après utilisation au Diluant PU DURALL. Ne pas utiliser de diluant époxy ni de solvant contenant de l'alcool ou de l'eau résiduelle : ils réagissent avec le durcisseur et provoquent bullage et perte de garnissant. Rincer périodiquement l'équipement de pulvérisation au cours de la journée de travail.

Conditions d'application :

	Température de l'air	Température du support	Humidité relative
Minimum	5 °C	5 °C	Pas de limite inférieure
Maximum	40 °C	40 °C	85 %

La température du support doit être supérieure d'au moins 3 °C au point de rosée pendant l'application et le séchage.

Place du produit dans les systèmes DURALL :

Fonction	Produit	Épaisseur par couche
Primaire galvanique	DURAPRIMER ZINC	40 - 80 µm DFT
Primaire universel	DURAPRIMER EPOX	60 - 100 µm DFT
Primaire barrière (C4 / C5)	DURAPRIMER MIOX	60 - 100 µm DFT
Primaire PU ponçable	DURAPRIMER PU (ce produit)	60 - 100 µm DFT
Intermédiaire époxy	DURAMID EPOX	80 - 120 µm DFT
Intermédiaire polyuréthane	DURAMID PU	60 - 100 µm DFT
Finition époxy (intérieur)	DURATOP EPOX	60 - 80 µm DFT
Finition polyuréthane (ext.)	DURATOP PU	40 - 60 µm DFT

Les systèmes complets par catégorie de corrosivité (C2 à C5-M, ISO 12944) sont détaillés dans le Guide des systèmes anticorrosion DURALL.

Compatibilité et recouvrement :

- Les produits époxy de la gamme (DURAPRIMER ZINC, DURAPRIMER EPOX, DURAPRIMER MIOX, DURAMID EPOX, DURATOP EPOX) se recouvrent mutuellement sans ponçage tant que le délai maximal de recouvrement n'est pas dépassé.
- Les produits polyuréthane (DURAPRIMER PU, DURAMID PU, DURATOP PU) s'appliquent sur tous les époxy de la gamme. L'inverse n'est pas admis : un époxy n'adhère pas durablement sur un polyuréthane réticulé. Un système démarré au DURAPRIMER PU se poursuit donc exclusivement en polyuréthane.
- Au-delà du délai maximal de recouvrement, ou après exposition extérieure prolongée, laver, matifier par ponçage et dépolssiérer avant la couche suivante.
- Ne jamais appliquer de peinture alkyde ou glycérophthalique sur DURAPRIMER ZINC : la surface devient alcaline et saponifie ces liants.
- Utiliser le Diluant Époxy DURALL pour les produits époxy et le Diluant PU DURALL pour les produits polyuréthane. Ne pas intervertir les diluants.

Limitations d'emploi :

- Se recouvre exclusivement par DURAMID PU et DURATOP PU : ne jamais appliquer un époxy de la gamme par-dessus.
- N'assure pas de protection cathodique : en atmosphère C5 et en ambiance marine, démarrer le système par DURAPRIMER ZINC.
- Produit non adapté à l'immersion permanente ni aux fortes projections chimiques ou de solvants : consulter le service technique.
- Ne pas appliquer sur support humide ni à moins de 3 °C du point de rosée : le durcisseur réagit avec l'eau et le film bulle.
- Ne pas diluer au Diluant Époxy : utiliser exclusivement le Diluant PU DURALL.
- Produit inflammable : ventiler les locaux et éliminer toute source d'ignition pendant l'application et le séchage.

Stockage :

Durée de vie : Comp. A - 24 mois et Comp. B - 12 mois minimum à 25 °C à partir de la date de fabrication, sous réserve d'inspection ultérieure. Conserver dans les emballages d'origine non ouverts, dans un endroit sec et ventilé, entre 15 °C et 25 °C, à l'abri du soleil direct et de toute source de chaleur.

Hygiène et sécurité :

Se référer à la fiche de données de sécurité avant toute utilisation. Le durcisseur est irritant pour les voies respiratoires : l'application au pistolet impose un masque à adduction d'air ou à cartouche adaptée et une ventilation efficace. Porter gants, lunettes et combinaison. En cas de contact avec la peau, laver à l'eau et au savon ; avec les yeux, rincer 15 minutes à l'eau claire et consulter un médecin.