

SODOX 355 0102

┌ Primaire passivant, à base de résines vinyliques et de pigments conducteurs formant avec les métaux ferreux une couche composée de complexes organo métalliques protégeant le métal de la corrosion et assurant la soudabilité.

┌ Beige rosé

PRINCIPALES QUALITES :

Soudabilité par résistance, Soudabilité par fusion

Protection temporaire avant usinage

Résistance à l'eau et à la vapeur.

Tenue en Température : -50°C à 300 °C.

Adhérence et soudabilité sur de nombreux aciers et alliages.

Résistance aux huiles minérales, aux solvants aliphatiques et aromatiques.

UTILISATIONS RECOMMANDEES :

Protection des aciers après sablage ou grenailage, avant Soudage.

Protection, Soudabilité, primaire d'adhérence pour acier galvanisé.

Protection, Soudabilité des aciers laminés à froid dégraissés.

Traitement des entrefers avant thermo-laquage.

Revêtement intérieur de capacités contenant de l'huile – le film de SODOX n'est pas

Filmogène et ne risque pas de colmater les filtres.

MISE EN OEUVRE :

Application	Diluant ref	% Dilution
Pistolet Pneumatique	502 0018	30 à 40 %
Airless	502 0018	15 à 20 %
Brosse	Ne pas diluer	

RECOUVREMENT PAR :

Epoxy RUMCOAT, Polyuréthane PU340

Autre : nous consulter

CARACTERISTIQUE DU PRODUIT A 20°C Tolérance +/- 10% selon les teintes

Viscosité CF4	Densité	Extrait sec volumique	Résistivité	Point éclair
45 secondes	0,950	16%	-	< 21°C

Adhérence T30038	Dureté T30016	Choc T30039	Souplesse 30019-30040	Brillance T30064
0	120 sec	Excellente	très bonne	Mat

sur acier laminé à froid, phosphaté

SECHAGE :

Hors poussière*	Manipulable*	Dur
10 minutes	20 minutes	24 heures

* Epaisseur du film sec : 25 µm secs -Air à 23°C- Humidité relative 65% -Possibilité d'étuvage 5 minutes à 60°C

HYGIENE ET SECURITE

Fiche de données de sécurité sur simple demande

La mise en oeuvre des produits étant placée sous votre responsabilité, ce document ne saurait constituer une garantie quand aux résultats définitifs que vous pourriez obtenir