

# EPODUX 291

Epoxy phénolique

## DEFINITION

Peinture à deux composants possédant une excellente résistance à une large gamme de produits chimiques.

## DESTINATION

*Subjectile(s) :* Acier brut  
Acier Galvanisé  
Béton

*Exposition(s) :* Intérieur  
Immergé  
Sous calorifuge

## PROPRIETES

EPODUX 291 protège les surfaces métalliques et béton contre l'agression chimique :

- Des solutions aqueuses des acides et alcalis organiques et minéraux (1)(2).
- Des solvants organiques et dérivés pétroliers (1)(2).
- Des huiles végétales, minérales ou de synthèse (1)(2).
- Des détergents, désinfectants et autres produits issus de la synthèse organique (1)(2).
- Résistance à la température sèche jusqu'à 203°C.

(3)

## AGREMENTS

SEO	Aviation civile
<input checked="" type="checkbox"/> DELPIA	<input checked="" type="checkbox"/> DEF STAN (4)

## COMPATIBILITE

COUCHE(S) PRÉCÉDENTE(S)*	COUCHE(S) SUIVANTE(S)*
Lui-même EPODUR	Lui-même EPODUX 292 EPODUX 294 gamme EPODUR gamme EPODUR NV75-25

\*Pour tous produits non mentionnés dans les listes de compatibilité, consulter nos services techniques.

## CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

NOMBRE DE COMPOSANTS	2
ASPECT	Mat
TEINTES	Rouge-Brun ou blanc
RAPPORT DE MÉLANGE	En poids : 93,8/6,2 En volume : 90/10
DENSITÉ	1,70 +/- 0,05 g/cm³
EXTRAITS SECS	En poids : 81,0 +/- 2% En volume : 75,0 +/- 3%
ÉPAISSEUR SÈCHE RECOMMANDÉE	100 µm
ÉPAISSEUR HUMIDE RECOMMANDÉE	140 µm
RENDEMENT THÉORIQUE	7 m²/l pour 100 µm secs
CLASSEMENT AFNOR NFT 36 005	Famille I Classe 6b
COV (Directive 2004/42/CE)	Cat. A/i : 500 g/L (2010) Contenance maxi : 440 g/L de COV
CONDITIONNEMENTS	15 L

Les masses volumiques, extraits secs volumiques et pondéraux sont donnés pour le mélange A+B, SANS DILUTION, et sur le blanc pour les produits de finition. Les caractéristiques liquides des produits sont données pour une température de 20°C.

## DURÉE DE VIE EN POT - SÉCHAGE - RECOUVREMENT

ÉPAISSEUR DU FILM 100 µm secs	DURÉE DE VIE EN POT	SÉCHAGE		RECOUVREMENT		MISE EN SERVICE
		Sec au toucher	Sec dur	Minimum	Maximum	
10°C	6 heures	15 heures	20 heures	24 heures	90 jours	14 jours
20°C	3 heures	8 heures	10 heures	12 heures	60 jours	7 jours
30°C	1 heure 30	2 heures 30	4 heures	6 heures	30 jours	5 jours

La dilution peut influencer sur la durée de vie en pot. La dilution, l'hygrométrie et les conditions d'aération peuvent influencer sur le temps de séchage.

## EPODUX 291

### MISE EN ŒUVRE

Toutes les surfaces doivent être propres, sèches et exemptes de contamination avant mise en peinture.

#### PRÉPARATION DE SURFACE

SUBJECTILE(S) :	RECOMMANDÉ
Acier brut	Sa 2½ (ISO 8501-1); Moyen G (ISO 8503-2; Ra 10-12,5µm)
Acier Galvanisé	Balayage à l'abrasif non métallique jusqu'à l'obtention d'une surface propre, uniforme et rugueuse.
Béton	Support d'au moins 28 jours débarrassé de toutes remontées capillaires et débarrassé de toute trace d'ancienne peinture par projection d'abrasif (5)

#### CONDITIONS D'APPLICATION

MÉLANGE	Le produit est livré en kits pré-dosés. Verser la partie durcisseur dans le bidon de base et malaxer en prenant soin de ne pas incorporer d'air. La température conseillée du mélange doit être au minimum de 10°C, sinon il peut être nécessaire d'ajouter du diluant pour obtenir la viscosité d'application.		
TEMPS DE MÛRISSEMENT	Néant		
CONDITIONS ATMOSPHÉRIQUES	Température ambiante : Hygrométrie :	La température devra être comprise entre 5°C et 40°C 85% maximum	
TEMPÉRATURE	Du support :	Comprise entre +5°C et +40°C et au moins de 3°C au dessus du point de rosée pour éviter tout risque de condensation.	
	Du produit :	Comprise entre 10°C et 40°C	
ARRÊT TECHNIQUE	Ne pas laisser le matériel de pulvérisation en charge un temps supérieur à la durée de vie en pot. Rincer le matériel avec le diluant 67-232 v02 puis nettoyer soigneusement au solvant de nettoyage. Le mélange préparé et non utilisé ne doit pas être fermé hermétiquement. En cas d'arrêt prolongé, il est préférable de préparer un nouveau kit.		

L'exposition prématurée à une condensation ou à la pluie peut entraîner un changement de brillance ou de teinte.

#### APPLICATION

MATÉRIEL D'APPLICATION	DILUTION*	BUSE	PRESSION À LA BUSE	RAPPORT DE POMPE MINI	REMARQUES
PISTOLET AIRLESS	0 à 5 %	0.017-0.019 (pouces)	150-200 bars	45:1	-
PISTOLET PNEUMATIQUE	10 à 20 %	selon matériel	-	-	-
BROSSE	0 à 5 %	-	-	-	(6)
ROULEAU	0 à 5 %	-	-	-	(6)
DILUANT	67-232 v02		SOLVANT DE NETTOYAGE	67-232 v02	-

\* Les taux de dilution sont donnés à titre indicatif et sont à adapter aux conditions climatiques ainsi qu'aux conditions particulières du chantier. Un excès de diluant peut entraîner un phénomène de coulure et une perte d'opacité.

#### Remarque(s)

- (1) Consulter nos services techniques pour chaque cas particulier de solutions mises en contact.
- (2) Certains composés chimiques peuvent provoquer des décolorations du film sans que sa performance générale en soit affectée.
- (3) Les propriétés du revêtement, hormis son aspect, ne sont pas affectées par le rayonnement actinique.
- (4) selon DEF STAN 80-97 et 91-87 : primaire du Système EPODUR à 600µm
- (5) Si le support béton est fissuré et nécessite la mise en place d'un complexe stratifié, EPODUX 291 sera alors utilisé comme couce de renforcement. Consulter nos services techniques.
- (6) Uniquement pour pré touches et petites surfaces.

### HYGIENE ET SECURITE

Point d'éclair	:	BASE compris entre 23°C et 55°C DURCISSEUR compris entre 23°C et 55°C
Conservation	:	DLUO : 3 ans minimum en emballage plein et fermé. Stocké à l'abri entre 5°C et 40°C.
Précautions d'utilisation	:	Consulter la fiche de données de sécurité (FDS) en vigueur.
Transport et étiquetage	:	Se reporter à la FDS établie selon les Directives Européennes en vigueur.
Gestion des déchets	:	Déchet industriel souillé (DIS). Pour plus de détail, se reporter à la FDS.