

EPODUX BR 100 ALU

Epoxy-Polyamine / Alu-Oxyde de Fer Micacé

DEFINITION

Primaire ou intermédiaire époxy modifié, surface tolérant, à la pigmentation renforcée en inhibiteurs de corrosion.

DESTINATION

Subjectile(s) : Acier brut
Anciens fonds

Exposition(s) : Intérieur
Extérieur (si recouvert)

PROPRIETES

La pigmentation spécifique de l'EPODUX BR 100 ALU, basée sur un mélange synergique d'oxyde de fer micacé, de phosphate de zinc et d'aluminium induit des performances de protection anticorrosion exceptionnelles. (1)

Revêtement adapté aux différents modes d'application :

- brosse,
- rouleau,
- airless.

Adhère sur :

- acier décapé Sa 2 1/2
- anciens fonds glycérophthalique, époxydique ou polyuréthane en bon état.

AGREMENTS

ACQPA



25822

COMPATIBILITE

COUCHE(S) PRÉCÉDENTE(S)*	COUCHE(S) SUIVANTE(S)*
Lui-même EPODUX PRIMER 61-134 v01 PRIMODUX H v01 EPODUX ZINC 62-208 EPODUX ZINC 52-80 EPODUX ZINC 57-35 ...	Lui-même POLYSTRIA v01 POLYSTRIA HES FERROTHANE ...

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

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

NOMBRE DE COMPOSANTS	2
ASPECT	Mat satiné
TEINTES	Gris alu ou Rouge-brun métallisé, autres nous consulter
RAPPORT DE MÉLANGE	En poids : 75,6/24,4 En volume : 66,7/33,3
DENSITÉ	1,33 +/- 0,05 g/cm ³
EXTRAITS SECS	En poids : 80,0 +/- 2% En volume : 69,0 +/- 3%
ÉPAISSEUR SÈCHE RECOMMANDÉE	150 µm
ÉPAISSEUR HUMIDE RECOMMANDÉE	220 µm
RENDEMENT THÉORIQUE	4,5 m ² /l pour 150 µm secs
CLASSEMENT AFNOR NFT 36 005	Famille I Classe 6b
COV (Directive 2004/42/CE)	Cat. A/j : 500 g/L (2010) Contenance maxi : 500 g/L de COV
CONDITIONNEMENTS	4 L - 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	
		Sec au toucher	Sec dur	Minimum	Maximum
10°C	4 heures	8 heures	16 heures	24 heures	12 mois
20°C	2 heures	4 heures	8 heures	12 heures	12 mois
30°C	1 heure	2 heures	5 heures	8 heures	12 mois

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 BR 100 ALU

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) Compatible décapage à l'eau sous pression (UHP) jusqu'au degré Wa 2 ½ -L selon ISO 8501-4 : 2006
Anciens fonds *	EPODUX BR 100 ALU est adapté pour le recouvrement de certains anciens fonds à condition qu'ils soient en bon état. Revêtement compatible, intact et adhérent. Lavage HP + PSt 2 (ISO 8501-1)

*Un essai de convenance (application et essai d'adhérence après séchage) est recommandé afin de valider la compatibilité des produits.

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. Attention, un excès de diluant peut entraîner un phénomène de coulure.		
TEMPS DE MÛRISSEMENT	10 à 15 mn		
CONDITIONS ATMOSPHÉRIQUES	Température ambiante	:	La température devra être comprise entre 5°C et 40°C
	Hygrométrie	:	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	:	
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	5 à 10 %	0.017-0.021 (pouces)	200-250 bars	45:1	-
PISTOLET PNEUMATIQUE	10 à 15 %	selon matériel	3-5 bars	-	-
BROSSE	0 à 5 %	-	-	-	-
ROULEAU	0 à 5 %	-	-	-	-
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) Produit adapté pour systèmes de maintenance

HYGIENE ET SECURITE

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