EPODUX IM 209

Epoxyde Haut Extrait Sec "Tolérant"

DEFINITION

Revêtement époxy à Haut Extrait Sec tolérant à l'humidité.

DESTINATION

Protection des structures métalliques en milieu aérien ou immergées dans l'eau douce, l'eau de mer, l'eau saumâtre :
- Ecluses,
- Jetées,
- Palplanches,
- Pieux,
- Conduites forcées,
- Stations d'épuration (consulter nos services techniques), ...

PROPRIETES

- Adhère sur surfaces froides et humides (mais non ruisselantes) : cette caractéristique permet la mise en peinture de conduites forcées en charge et évite ainsi les pertes d'exploitation dues aux arrêts pour maintenance.
- Applicable en forte épaisseur (600 microns sans coulures).
- Bonne protection anticorrosion.
- Immergeable 30 mn après son application (polymérise sous l'eau).
- Plus de 1500 teintes réalisables sur notre système de machine à teinter "Industrie".

Notas :
- Les propriétés du film, hormis sa couleur, ne sont pas affectées par le rayonnement actinique.
- Un changement de teinte (blanchiment) peut survenir pendant la polymérisation en milieu immergé; les autres caractéristiques du revêtement ne sont pas modifiées.

AGREMENTS

ACQPA	:	Marque ACQPA 35511 Entre dans la composition des systèmes certifiés suivants : Im2 ANI 950, Im2 ANI 1232, Im2 ZNI 1284 et C5GNV 866.
EDF	:	Entre dans la composition des systèmes inscrits au FNP (Fichier National des Peintures) sous les numéros 1036, 1050, 1054, 1065, 1066, 1067 et 1095.
RTE	:	Entre dans la composition du système de peintures d'imperméabilisation IMP-3.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Aspect du film sec	: Satiné
Teintes	: Beige, Blanc, Gris clair, Noir, selon nuanciers RAL / AFNOR
Nombre de composants	: 2
Rapport de mélange en poids	: 83/17
Rapport de mélange en volume	: 74,5/25,5
Masse volumique	: 1,55 +/- 0,05 g/cm³
Extrait sec en volume	: 85,00 +/- 3%
Extrait sec en poids	: 90,15 +/- 2%
Epaisseur recommandée	: 50 à 400 µm
Film humide	: 60 à 470 µm
Rendement théorique	: 16,7 m²/l pour 50 µm secs et 2,1 m²/l pour 400 µm secs

EPODUX IM 209

Epoxyde Haut Extrait Sec "Tolérant"

MISE EN OEUVRE

PRÉPARATION DE SURFACE

Acier brut :

Décapage à l'abrasif au degré Sa 2 ½ selon ISO 8501-1 : 2007 Profil de rugosité : Moyen G selon ISO 8503-2 (Ra 10-12,5 µm).

Décapage à l'eau sous pression (UHP) jusqu'au degré Wa 2 ½ - selon ISO 8501-4 : 2006.

Galvanisation :

Balayage à l'abrasif fin ou dérochage avec METONET suivi d'un rinçage à l'eau claire.

Métallisation :

Le support sera conforme à la NF EN ISO 2063. En cas de dommages ou défauts constatés sur le support, se reporter aux recommandations de la norme NF EN ISO 12 944-4 Article 13.

Béton :

Le support sera âgé d'au moins 28 jours.

Conforme aux recommandations du DTU 59-3 et du DTU 54-1 concernant la préparation et la qualité des sols avant mise en peinture : support sec, propre, exempt de toute trace de pollution, n'étant pas siège de remontées d'humidité par capillarité, présentant une rugosité suffisante pour l'accrochage du revêtement.

Aluminium - Acier Inoxydable

La surface doit être au minimum abrasée manuellement ou à la machine, les performances du revêtement seront améliorées par un balayage avec un abrasif non métallique.

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 15°C, sinon il peut être nécessaire d'ajouter du diluant pour obtenir la viscosité d'application. Attention, un excès de diluant peut entrainer un phénomène de coulure.

Temps de mûrissement : nÃ©ant

Durée de vie en pot du mélange :

Température	Durée
10°C	1h30
20°C	1 heure
30°C	30 minutes

Température support : Comprise entre +3°C et +40°C

Conditions atmosphériques : La température devra être comprise entre 7°C et 45°C
L'hygrométrie devra être comprise entre 0% et 100%

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 bidon contenant 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.

PISTOLET AIRLESS

Diluant : 67-232 v02
Dilution : 0 à 25%*
Buse : 0.019-0.023
Pression à la buse : 250-300 bars
Rapport de pompe mini : 60/1

BROSSE

Diluant : 67-232 v02
Dilution : 0 à 5 %
Epaisseurs réalisables en plusieurs passages

ROULEAU

Diluant : 67-232 v02
Dilution : 0 à 5 %
Epaisseurs réalisables en plusieurs passages
*Le taux de dilution maximum est réservé à l'application sur support métallisé lorsque l'EPODUX IM 209 est utilisé en tant que

EPODUX IM 209

Epoxyde Haut Extrait Sec "Tolérant"

bouche pore.

SOLVANT DE NETTOYAGE : 67-232 v02

EPODUX IM 209

Epoxyde Haut Extrait Sec "Tolérant"

DURCISSEMENT

	Temps de séchage		Intervalles de recouvrement	
Température	Sec au toucher	Sec dur	Minimum	Maximum
10°C	14 heures	24 heures	16 heures	Non critique.
20°C	5 heures 30	5 heures 30	4 heures 30	Non critique.
30°C	3 heures	4 heures	3 heures	Non critique.

COMPATIBILITE

Couche(s) précédente(s)	Lui-même, PRIMODUX H, PRIMODUX SR 74-31,EPODUX ZINC 62-208, EPODUX ZINC 57-35, EPODUX PRIMER 61-134 v01, EPODUX IM 209 GF, EPODUX IM 213, STRIAFORM.
Couche(s) suivante(s)	Lui-même, EPODUX IM 213, POLYSTRIA v01, POLYSTRIA HES, FERROTHANE, STRIAFORM.

SPÉCIFICATIONS RÉGLEMENTAIRES

Classement AFNOR	Classement AFNOR NFT 36 005 Famille I Classe 6b
COV (Directive 2004/42/CE)	Valeur limite UE pour ce produit (cat. A/j) : 500 g/l (2010) Ce produit contient au maximum 310 g/l de COV

HYGIENE ET SECURITE

Point d'éclair	BASE : Supérieur à 61°C DURCISSEUR : Supérieur à 61°C
Transport et étiquetage	Se rapprocher de la fiche de données de sécurité établie selon les Directives Européennes en vigueur
Conservation	3 ans en emballage d'origine plein et fermé. Stocker dans un endroit frais, aéré et à l'abri des intempéries.
Précautions d'utilisation	Consulter la fiche de données de sécurité en vigueur.

CONDITIONNEMENT

KIT	BASE	DURCISSEUR
1 l	0.75 l	0.25 l
4 l	3.00 l	1.00 l
15 l	11.20 l	3.80 l

Maestria PEINTURES & SYSTÈMES
Laboratoire Recherche & Développement - Usine - Administration
Z.I. -1, rue Denis Papin - 09100 PAMIERS - Tél. 05 61 67 97 40 - Fax : 05 61 67 05 47
Contact : accueil@maestria.fr - Site internet : www.maestria.fr

La présente fiche descriptive a pour but d'informer notre clientèle sur les propriétés de notre produit. Les renseignements qui y figurent sont fondés sur nos connaissances actuelles. Toutefois, ces renseignements ne peuvent suppléer à un descriptif approprié à la nature et à l'état des fonds à peindre. L'évolution de la technique étant permanente, il appartient à notre clientèle, avant tout mise en oeuvre, de vérifier auprès de nos services que la présente fiche n'a pas été modifiée par une édition plus récente. La présente fiche descriptive annule et remplace toute fiche relative au même produit. Les données techniques ci dessus n'entraînent pas l'acceptation des garanties.