



EPODUX ST 71

Epoxy modifié contenant du phosphate de zinc

DEFINITION

Primaire ou intermédiaire époxydique, bi-composant, haut extrait sec, à séchage rapide, pigmenté au phosphate de zinc.

DESTINATION

Revêtement destiné au neuvage ou à la réparation de systèmes existants pour :

- ouvrages d'art,
- silos,
- réservoirs de stockage,
- machines outils,
- etc.

PROPRIETES

Bon accrochage sur :

- acier décapé Sa 2 1/2
- acier déjà revêtu, décapé à l'eau Ultra Haute Pression
- anciens fonds glycéro et époxy en bon état
- acier galvanisé, acier inoxydable
- aluminium

Bon garnissant permettant d'appliquer des couches jusqu'à 400 µm sans coulure.

Nota : les propriétés du revêtement, hormis son aspect, ne sont pas affectées par une exposition au rayonnement actinique.

AGREMENTS

ACQPA : Marque ACQPA 27612
Entre dans la composition des systèmes certifiés : C4ANV1518, C4ANV1520, C3ANV1519, C3ANV1521, C4AMV1518, C4AMV1520, C3AMV1519 et C3AMV1521.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Aspect du film sec	: Mat
Teintes	: Blanc, Gris, beige, rouge brun autres nous consulter
Nombre de composants	: 2
Rapport de mélange en poids	: 91,7/8,3
Rapport de mélange en volume	: 90/10
Masse volumique	: 1,47 +/- 0,05 g/cm ³
Extrait sec en volume	: 71 +/- 3%
Extrait sec en poids	: 73,5 +/- 2%
Epaisseur recommandée	: 80 µm - 280 µm
Film humide	: 110 µm - 400µm
Rendement théorique	: 9,1 m ² /L pour 80µm sec



EPODUX ST 71

Epoxy modifié contenant du phosphate de zinc

MISE EN OEUVRE

PRÉPARATION DE SURFACE

Acier brut

Grattage/brossage mini St2, les performances du revêtement seront améliorées par un 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)

Ancien revêtement

EPODUX ST 71 est adapté pour le recouvrement de certains anciens fonds à condition qu'ils soient en bon état. Dans tous les cas, il est nécessaire de réaliser un essai de convenance (application suivie d'un essai d'adhérence après séchage complet) afin de valider la compatibilité des produits ainsi que la préparation de surface choisie.

Voir couches précédentes compatibles.

Acier galvanisé / Aluminium

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

Acier Inoxydable

Balayage à l'abrasif.

Profil de rugosité : Fin G selon ISO 8503-2

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 entraîner un phénomène de coulure.

Temps de mûrissement : n'À©ant

Durée de vie en pot du mélange :

Température	Durée
10°C	4 heures
20°C	2 heures 30
30°C	1 heure 30

Température support : Comprise entre maxi 40°C et au moins de 3°C au dessus du point de rosée pour éviter tout risque de condensation.

Conditions atmosphériques : La température devra être comprise entre 5°C et 40°C
L'hygrométrie devra être comprise entre 0% et 85%

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 10 %

Buse : 0.013 -0.017

Pression à la buse : 250-300 bars

Rapport de pompe mini : 60/1

PISTOLET PNEUMATIQUE

Diluant : 67-232 v02

Dilution : 10 à 20 %

Buse : selon matériel

Pression à la buse : 4-5 bars

BROSSE

Diluant : 67-232 v02

Dilution : 0 à 5 %

ROULEAU

Diluant : 67-232 v02



EPODUX ST 71

Epoxy modifié contenant du phosphate de zinc

Dilution : 0 à 5 %

SOLVANT DE NETTOYAGE : 67-232 v02



EPODUX ST 71

Epoxy modifié contenant du phosphate de zinc

DURCISSEMENT

Température	Temps de séchage		Intervalles de recouvrement	
	Sec au toucher	Sec dur	Minimum	Maximum
10°C	8 heures	10 heures	8 heures	Non critique.
20°C	4 heures	5 heures	4 heures	Non critique.
30°C	2 heures	2 heures 30	2 heures	Non critique.

COMPATIBILITE

Couche(s) précédente(s) Lui-même, CHIMICOTE, EPODUX PRIMER 61-134 v01, PRIMODUX H, EPODUX BR 100,...

Couche(s) suivante(s) Lui-même, POLYSTRIA HES, POLYSTRIA v01, FERROTHANE, PRESTOTRUCK...

SPÉCIFICATIONS RÉGLEMENTAIRES

Classement AFNOR Classement AFNOR NFT 36 005 Famille I Classe 6b
COV (Directive Valeur limite UE pour ce produit (cat. A/j) : 500 g/l (2010)
2004/42/CE) Ce produit contient au maximum 350 g/l de COV

HYGIENE ET SECURITE

Point d'éclair BASE : compris entre 23°C et 55°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
15 l	13,5 l	1,5 l