

# EPODUX 292

Epoxy phénolique

## DEFINITION

Peinture époxy-phénolique pouvant être utilisée comme couche primaire ou intermédiaire.

## DESTINATION

*Subjectile(s)* : Acier brut (1)  
Acier galvanisé

*Exposition(s)* : Intérieur  
Immergé  
(2)

## PROPRIETES

Séchage rapide.  
Résistance chimique(3) jusqu'à 80°C.  
Résistance à la température sèche - 150°C en continu et jusqu'à 200°C en pointe.

## AGREMENTS

EDF



## COMPATIBILITE

COUCHE(S) PRÉCÉDENTE(S)*	COUCHE(S) SUIVANTE(S)*
Lui-même EPODUX 291 EPODUX 292 CM	Lui-même EPODUX 294 EPODUX 294 CM EPODUR NV 75-25

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

## CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

NOMBRE DE COMPOSANTS	2
ASPECT	Mat
TEINTES	Blanc, beige ou Rouge-Brun
RAPPORT DE MÉLANGE	En poids : 94/6 En volume : 90,5/9,5
DENSITÉ	1,54 +/- 0,05 g/cm <sup>3</sup>
EXTRAITS SECS	En poids : 77,1 +/- 2% En volume : 59,7 +/- 3%
ÉPAISSEUR SÈCHE RECOMMANDÉE	45 µm
ÉPAISSEUR HUMIDE RECOMMANDÉE	75 µm
RENDEMENT THÉORIQUE	13,2 m <sup>2</sup> /l pour 45 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 : 405 g/L de COV
CONDITIONNEMENTS	5 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 50 µm secs	DURÉE DE VIE EN POT	SÉCHAGE		RECOUVREMENT	
		Sec au toucher	Sec dur	Minimum	Maximum
10°C	6 heures	15 heures	20 heures	12 heures	120 jours
20°C	3 heures	6 heures	10 heures	6 heures	90 jours
30°C	1 heure 30	2 heures 30	4 heures	3 heures	60 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 292

### MISE EN ŒUVRE

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

#### PRÉPARATION DE SURFACE

SUBJECTILE(S) :	MINIMUM	RECOMMANDÉ
Acier brut (1)	/	Sa 2½ (ISO 8501-1); Moyen G (ISO 8503-2; Ra 10-12,5µm)
Acier galvanisé	Dérochage chimique au METONET suivi d'un rinçage à l'eau claire. La surface doit avoir un aspect mat.	Balayage à l'abrasif non métallique jusqu'à l'obtention d'une surface propre, uniforme et rugueuse.

#### CONDITIONS D'APPLICATION

MÉLANGE	Le produit est livré en kits pré-dosés non fractionnables. Verser la partie durcisseur dans le bidon de base et malaxer en prenant soin de ne pas incorporer d'air.	
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 : Du produit :	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. Comprise entre 7°C et 35°C
ARRÊT TECHNIQUE	Ne pas laisser le matériel de pulvérisation en charge un temps supérieur à la durée de vie en pot. Le bidon contenant le mélange préparé et non utilisé ne doit pas être fermé hermétiquement.	

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 10 %	0.015-0.017 (pouces)	150-200 bars	45:1	-
PISTOLET PNEUMATIQUE	5 à 20%	Selon matériel	Entre 3 et 4 bars	-	-
BROSSE	5 à 15%	-	-	-	(4)
ROULEAU	5 à 15%	-	-	-	(4)
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) Compte-tenu des surfaces généralement traitées et suivant les conditions de mise en œuvre (température, hygrométrie), utiliser EPODUX 291 en tant que primaire d'attente.
- (2) Les propriétés du revêtement, hormis son aspect, ne sont pas affectées par le rayonnement actinique.
- (3) Consulter nos services technique pour chaque solutions mises en contact (nature et concentration).
- (4) 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.