

EPODUX 292 CM

Epoxyde 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 chaleur (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 ou EPODUX 294 et EPODUX 294 CM	Lui-même EPODUX 291 EPODUX 292 ou EPODUX 294 et 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 ou beige
RAPPORT DE MÉLANGE	En poids : 94,4/5,6 En volume : 92/8
DENSITÉ	1,44 +/- 0,05 g/cm³
EXTRAITS SECS	En poids : 70,4 +/- 2% En volume : 52,0 +/- 3%
ÉPAISSEUR SÈCHE RECOMMANDÉE	70 µm
ÉPAISSEUR HUMIDE RECOMMANDÉE	140 µm
RENDEMENT THÉORIQUE	7,4m²/l pour 70 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	15 L - 5 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 70 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	18 mois
20°C	3 heures	6 heures	10 heures	6 heures	12 mois
30°C	2 heure 30	2 heures 30	4 heures	3 heures	6 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 292 CM

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)	/	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)
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. 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	Néant		
CONDITIONS ATMOSPHÉRIQUES	Température ambiante	:	La température devra être comprise entre 5°C et 35°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	:	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. 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.		

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 15%	0.013-0.017 (pouces)	150-200 bars	45 : 1	-
PISTOLET PNEUMATIQUE	10 à 25%	Selon matériel	Entre 3 et 4 bars	-	-
BROSSE	0 à 5%	-	-	-	(4)
ROULEAU	0 à 5%	-	-	-	(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 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 (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.