

# EPODUX BR 100

Epoxy polyamine

## DEFINITION

Peinture primaire ou intermédiaire époxy modifié, surface tolérant, pigmentée au phosphate de zinc.

## DESTINATION

Subjectile(s) : Acier brut  
Anciens fonds

Exposition(s) : Intérieur  
Extérieur (si recouvert)

## PROPRIETES

Étudié pour une applicabilité à la brosse ou au rouleau tout particulièrement. (1)

Adhère sur :

- Acier décapé Sa 2 1/2
- Anciens fonds glycéroptaliques, époxydiques ou polyuréthane en bon état.

Plus de 1500 teintes réalisables sur notre système de machine à teinter "Industrie".

## AGREMENTS

ACQPA



25682

## COMPATIBILITE

COUCHE(S) PRÉCÉDENTE(S)*	COUCHE(S) SUIVANTE(S)*
Lui-même EPODUX PRIMER 61-134 v01 PRIMODUX H v01 gamme EPODUX ZINC	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 clair / selon nuancier Ral/Afnor
RAPPORT DE MÉLANGE	En poids : 75,6/24,4 En volume : 2 / 1
DENSITÉ	1,32 +/- 0,05 g/cm <sup>3</sup>
EXTRAITS SECS	En poids : 80,0 +/- 2% En volume : 72,0 +/- 3%
ÉPAISSEUR SÈCHE RECOMMANDÉE	80 µm mini - 150 µm maxi
ÉPAISSEUR HUMIDE RECOMMANDÉE	110 µm mini - 210 µm maxi
RENDEMENT THÉORIQUE	7,2 m <sup>2</sup> /l pour 100 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 : 355 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 influer sur la durée de vie en pot. La dilution, l'hygrométrie et les conditions d'aération peuvent influer sur le temps de séchage.

## EPODUX BR 100

### 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 avec Décapage UHP - Wa 2½ (ISO 8501-4).
Anciens fonds *	

\*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 ATMOSPHERIQUES	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 : Comprise entre 10°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 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 prématuée 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

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