

# EPODUX BR 100 ALU

Epoxy-Polyamine / Alu-Oxyde de Fer Micacé



## DEFINITION

Primaire ou intermédiaire époxy modifié, surface tolérant, à la pigmentation renforcée en inhibiteurs de corrosion.

## DESTINATION

Revêtement longue durée pour la protection des structures métalliques situées dans des environnements agressifs :

- Bacs pétroliers,
- Silos,
- Ouvrages d'art,...

EPODUX BR 100 ALU est particulièrement adapté pour l'entretien ou la réparation des systèmes existants.

## PROPRIETES

La pigmentation spécifique de l'EPODUX BR 100 ALU, basée sur un mélange synergique d'oxyde de fer micacé, de phosphate de zinc et d'aluminium induit des performances de protection anticorrosion exceptionnelles.

Revêtement adapté aux différents modes d'application :

- brosse,
- rouleau,
- airless.

Adhère sur :

- acier décapé Sa 2 1/2
- anciens fonds glycérophthalique, époxydique ou polyuréthane en bon état.

## AGREMENTS

ACQPA : Marque ACQPA 25822.  
Rentre dans la composition du système certifié suivant : C5MaANV 1136.

## CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Aspect du film sec	: Mat satiné
Teintes	: Gris alu ou Rouge-brun métallisé, autres nous consulter
Nombre de composants	: 2
Rapport de mélange en poids	: 75,6/24,4
Rapport de mélange en volume	: 66,7/33,3
Masse volumique	: 1,33 +/- 0,05 g/cm <sup>3</sup>
Extrait sec en volume	: 69,0 +/- 3%
Extrait sec en poids	: 80,0 +/- 2%
Epaisseur recommandée	: 150 µm
Film humide	: 220 µm
Rendement théorique	: 4,5 m <sup>2</sup> /l pour 150 µm secs



## EPODUX BR 100 ALU

Epoxy-Polyamine / Alu-Oxyde de Fer Micacé

### 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)

Maintenance :

Décapage à l'abrasif au degré Sa 2 ½ selon ISO 8501-1 : 2007 ou décapage à l'eau sous pression (UHP) jusqu'au degré Wa 2 ½ -L selon ISO 8501-4 : 2006

Anciens fonds conservés :

EPODUX BR 100 ALU 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.

#### 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 : 10 Å 15 mn

Durée de vie en pot du mélange :

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

Température 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.

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 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 : 5 à 10 %

Buse : 0.017-0.021

Pression à la buse : 200-250 bars

Rapport de pompe mini : 45/1

#### PISTOLET PNEUMATIQUE

Diluant : 67-232 v02

Dilution : 10 à 15 %

Buse : selon matériel

Pression à la buse : 3-5 bars

#### BROSSE

Diluant : 67-232 v02

Dilution : 0 à 5 %

#### ROULEAU

Diluant : 67-232 v02

Dilution : 0 à 5 %

**SOLVANT DE NETTOYAGE :** 67-232 v02



## EPODUX BR 100 ALU

Epoxy-Polyamine / Alu-Oxyde de Fer Micacé

### DURCISSEMENT

Température	Temps de séchage		Intervalles de recouvrement	
	Sec au toucher	Sec dur	Minimum	Maximum
10°C	8 heures	16 heures	24 heures	12 mois
20°C	4 heures	8 heures	12 heures	12 mois
30°C	2 heures	5 heures	8 heures	12 mois

### COMPATIBILITE

Couche(s) précédente(s) Lui-même, EPODUX PRIMER 61-134 v01, PRIMODUX H, EPODUX ZINC 62-208,...

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

### 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 500 g/l de COV

### HYGIENE ET SECURITE

Point d'éclair BASE : compris entre 23°C et 55°C  
DURCISSEUR : compris entre 23°C et 55°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
4 l	2,66 l	1,34 l
15 l	10,00 l	5,00 l