

# EPODUX PRIMER 61-134 v01

Epoxy/polyamide

## DEFINITION

Primaire anticorrosion au phosphate de zinc, 2 composants.

## DESTINATION




*Subjectile(s)* : Acier brut  
Acier Galvanisé  
Aluminium  
Acier métallisé  
Acier Inox  
Anciens fonds

*Exposition(s)* : Intérieur  
Extérieur (si recouvert)

## PROPRIETES

- Bonne adhérence sur divers métaux
- Longue durée de vie en pot
- Excellent mouillage des supports
- Séchage rapide
- Primaire compatible pour intumescent (nous consulter)

## AGREMENTS

ACQPA	EDF	RTE
 n°24302		


## COMPATIBILITE

COUCHE(S) PRÉCÉDENTE(S)*	COUCHE(S) SUIVANTE(S)*
Lui-même EPODUX ZINC 62-208 ZINC SILICATE 76-98-1.	FERROCOTE EPODUX ARF EPODUX IM 209 POLYSTRIA v01 FERROTHANE.

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

**Produit(s) déconseillé(s)** : EPODUX 291

## CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

NOMBRE DE COMPOSANTS	2
ASPECT	Mat satiné
TEINTES	Beige, Gris, autres nous consulter.
RAPPORT DE MÉLANGE	En poids : 91/9 En volume : 86/14
DENSITÉ	1,48 +/- 0,05
EXTRAITS SECS	En poids : 69,90 +/- 2% En volume : 49,95 +/- 3%
ÉPAISSEUR SÈCHE RECOMMANDÉE	40 à 80 µm
ÉPAISSEUR HUMIDE RECOMMANDÉE	80 à 160 µm
RENDEMENT THÉORIQUE	12,5 m²/l pour 40 µm secs 6,2 m²/l pour 80 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 : 500 g/L de COV
COV DANS L'AIR INTÉRIEUR	 * Information sur le niveau d'émission de substances volatiles dans l'air intérieur, présentant un risque de toxicité par inhalation, sur une échelle de classe allant de A+ (très faibles émissions) à C (fortes émissions).
CONDITIONNEMENTS	1L - 4L - 15L

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 40 µm secs	DURÉE DE VIE EN POT	SÉCHAGE		RECOUVREMENT	
		Sec au toucher	Sec dur	Minimum	Maximum
10°C	12 heures	1 heure 30	6 heures	15 heures	12 mois
20°C	8 heures	1 heure	4 heures	10 heures	12 mois
30°C	6 heures	0 heure 40	3 heures	5 heures	12 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 PRIMER 61-134 v01

## 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	Dégraissage + PSt 2 (ISO 8501-1)	Sa 2½ (ISO 8501-1); Moyen G (ISO 8503-2; Ra 10-12,5µm)
Acier Galvanisé	Dégraissage suivi d'un brossage grattage des traces d'oxyde. La surface doit avoir un aspect mat.	Balayage à l'abrasif non métallique jusqu'à l'obtention d'une surface propre, uniforme et rugueuse.
Aluminium	Dégraissage suivi d'un ponçage mécanique jusqu'à l'obtention d'un profil rugueux.	Balayage à l'abrasif non métallique jusqu'à l'obtention d'une surface propre, uniforme et rugueuse.
Acier métallisé	/	Le support sera conforme à la norme NF EN ISO 2063. En cas de dommages ou défauts constatés sur le support, se reporter aux recommandations de la norme NF EN ISO 12 944-4 Article 13.
Acier Inox	/	Balayage à l'abrasif non métallique jusqu'à l'obtention d'une surface propre, uniforme et rugueuse.
Anciens fonds *	Revêtement compatible, intact et adhérent. Lavage HP rotobuse + PSt 2 (ISO 8501-1)	Revêtement compatible, intact et adhérent. PSa 2½ (ISO 8501-1).

\*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 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	20 minutes		
CONDITIONS ATMOSPHÉRIQUES	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.
	Du produit	:	10°C minimum
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 15 %	0.015-0.017 (pouces)	150-200 bars	30:1	(1)
PISTOLET PNEUMATIQUE	5 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) Taux de dilution maximum dans le cas d'utilisation en tant que bouche-pores

## HYGIENE ET SECURITE

Point d'éclair	:	BASE compris entre 23°C et 55°C DURCISSEUR Compris entre 23°C et 55°C
Conservation	:	DLUO : 2 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.