

EPODUX ST 71

Epoxy modifié, phosphate de zinc, surface tolérant

DEFINITION

Primaire ou intermédiaire époxydique, bi-composant, haut extrait sec, à séchage rapide, pigmenté au phosphate de zinc.

DESTINATION

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

Exposition(s) : Intérieur
Extérieur (si recouvert)

PROPRIETES

Bon accrochage sur :
- acier décapé Sa 2 1/2
- acier déjà revêtu, décapé à l'eau Ultra Haute Pression
- anciens fonds glycéro et époxy en bon état
- acier galvanisé, acier inoxydable
- aluminium
Résiste en température sèche jusqu'à 200°C
Bon garnissant permettant d'appliquer des couches jusqu'à 400 µm sans coulure.
(1)

Température limite de service 200 °C.

AGREMENTS

| ACQPA |
|--|
| <input checked="" type="checkbox"/> 27612 |

COMPATIBILITE

| COUCHE(S) PRÉCÉDENTE(S)* | COUCHE(S) SUIVANTE(S)* |
|---|---|
| Lui-même EPODUX PRIMER 61-134 v01 PRIMODUX H v01 PRIMODUX EV EPODUX IM 208 EPODUX BR 100... | Lui-même EPODUX IM 209 POLYSTRIA HES POLYSTRIA v01 FERROTHANE PRESTOTRUCK... |

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

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

| | |
|------------------------------|---|
| NOMBRE DE COMPOSANTS | 2 |
| ASPECT | Mat |
| TEINTES | Blanc, Gris, beige, rouge brun autres nous consulter |
| RAPPORT DE MÉLANGE | En poids : 91,7/8,3 En volume : 90/10 |
| DENSITÉ | 1,47 +/- 0,05 g/cm³ |
| EXTRAITS SECS | En poids : 73,5 +/- 2% En volume : 71 +/- 3% |
| ÉPAISSEUR SÈCHE RECOMMANDÉE | 80 µm - 280 µm |
| ÉPAISSEUR HUMIDE RECOMMANDÉE | 110 µm - 400µm |
| RENDEMENT THÉORIQUE | 9,1 m²/L pour 80µm sec |
| CLASSEMENT AFNOR NFT 36 005 | Famille I Classe 6b |
| COV (Directive 2004/42/CE) | Cat. A/j : 500 g/L (2010) Contenance maxi : 350 g/L de COV |
| CONDITIONNEMENTS | 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 150 µm secs | DURÉE DE VIE EN POT | SÉCHAGE | | RECOUVREMENT | |
|----------------------------------|---------------------|----------------|-------------|--------------|---------------|
| | | Sec au toucher | Sec dur | Minimum | Maximum |
| 10°C | 4 heures | 8 heures | 10 heures | 8 heures | Non critique. |
| 20°C | 2 heures 30 | 4 heures | 5 heures | 4 heures | Non critique. |
| 30°C | 1 heure 30 | 2 heures | 2 heures 30 | 2 heures | Non critique. |

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 ST 71

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) |
| Anciens fonds * | Revêtement compatible, intact et adhérent. Lavage HP + PST 2 (ISO 8501-1) |
| Acier Galvanisé | Balayage à l'abrasif non métallique jusqu'à l'obtention d'une surface propre, uniforme et rugueuse. |
| Aluminium | Balayage à l'abrasif non métallique jusqu'à l'obtention d'une surface propre, uniforme et rugueuse Profil de rugosité : Fin G selon ISO 8503-2 |
| Acier Inox | Balayage à l'abrasif non métallique jusqu'à l'obtention d'une surface propre, uniforme et rugueuse Profil de rugosité : Fin G selon ISO 8503-2 |

*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 | néant | | |
| CONDITIONS ATMOSPHÉRIQUES | Température ambiante : Hygrométrie : | La température devra être comprise entre 5°C et 40°C 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 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 | 0 à 10 % | 0.013 -0.017 (pouces) | 250-300 bars | 60 :1 | - |
| PISTOLET PNEUMATIQUE | 10 à 20 % | selon matériel | 4-5 bars | - | - |
| BROSSE | 0 à 5 % | - | - | - | (2) |
| ROULEAU | 0 à 5 % | - | - | - | (2) |
| 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) Les propriétés du revêtement, hormis son aspect, ne sont pas affectées par une exposition au rayonnement actinique.
- (2) Uniquement pour pré-touches et petites surfaces.

HYGIENE ET SECURITE

| | |
|---------------------------|--|
| Point d'éclair | : BASE compris entre 23°C et 55°C DURCISSEUR supérieur à 61°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. |