

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



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.

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 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 ST 71

MISE EN ŒUVRE

Toutes les surfaces doivent être propres, sèches et exemptes de contamination avant mise en peinture.

PRÉPARATION DE SURFACE

SUJETTILE(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 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 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 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	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 prétouches 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 rapporter à la FDS.