

FERROCOTE

Epoxy modifié Haut Extrait Sec, surface tolérant

DEFINITION

Peinture primaire ou intermédiaire époxydique, bi-composante, à haut extrait sec, à séchage rapide et pigmentée au phosphate de zinc.

DESTINATION

Subjectile(s) : Acier brut
Anciens fonds

Exposition(s) : Intérieur
Extérieur (si recouvert)

PROPRIETES

Présente un bon accrochage sur :

- Acier décapé au degré Sa 2 1/2.
- Acier déjà revêtu, décapé à l'eau Ultra Haute Pression.
- Anciens fonds glycérophthaliques et époxydiques en bon état.

Permet d'appliquer des couches épaisses jusqu'à 200 µm sans coulure.

(1)

AGREMENTS

ACQPA	EDF
<input checked="" type="checkbox"/> 23422	<input checked="" type="checkbox"/>

COMPATIBILITE

COUCHE(S) PRÉCÉDENTE(S)*	COUCHE(S) SUIVANTE(S)*
Lui-même EPODUX PRIMER 61-134 v01 gamme EPODUX ZINC PRIMODUX H v01 EPODUX BR 100...	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	Satiné
TEINTES	Gris, rouge-brun, autres nous consulter
RAPPORT DE MÉLANGE	En poids : 89,7/10,3 En volume : 85/15
DENSITÉ	1,57 +/- 0,05 g/cm ³
EXTRAITS SECS	En poids : 88,0 +/- 2% En volume : 80,0 +/- 3%
ÉPAISSEUR SÈCHE RECOMMANDÉE	140 µm
ÉPAISSEUR HUMIDE RECOMMANDÉE	175 µm
RENDEMENT THÉORIQUE	5,7 m ² /l pour 140 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 : 320 g/L de COV
CONDITIONNEMENTS	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 140 µm secs	DURÉE DE VIE EN POT	SÉCHAGE		RECOUVREMENT	
		Sec au toucher	Sec dur	Minimum	Maximum
10°C	3 heures	12 heures	24 heures	36 heures	12 mois
20°C	1h30	6 heures	12 heures	24 heures	12 mois
30°C	1h00	3 heures	8 heures	12 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.

FERROCOTE

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 + Grattage/brossage St 2 (ISO 8501-1)	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)	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. 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 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	5 à 10 %	0.015 -0.019 (pouces)	250-300 bars	60 : 1	-
PISTOLET PNEUMATIQUE	-	-	-	-	Non conseillé.
BROSSE	0 à 10 %	-	-	-	-
ROULEAU	0 à 10 %	-	-	-	-
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.

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.