

PRIMODUX H

Epoxy vinylique

DEFINITION

Peinture primaire et intermédiaire époxy, bi-composante, à forte réactivité même à basse température (-5°C).

DESTINATION

Subjectile(s) : Acier brut
Acier Galvanisé
Métallisation

Exposition(s) : Intérieur
Extérieur

PROPRIETES

- Recouvrable rapidement par lui-même ou par une peinture de finition époxy ou polyuréthane.
- Permet le retournement rapide des pièces.
- Applicable de 60 à 190 µm secs.
- Fait parti de la famille "primaire epoxy deux-composants" pour les systèmes intumescent selon l'ETAG 018 (1).

(2)

AGREMENTS

ACQPA	EDF
☒ 24312	☒

COMPATIBILITE

COUCHE(S) PRÉCÉDENTE(S)*	COUCHE(S) SUIVANTE(S)*
EPODUX ZINC 62-208 EPODUX ZINC 52-80...	Lui-même POLYSTRIA v01 POLYSTRIA HES FERROTHANE EPODUX IM 209 EPODUX ARF...

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

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

NOMBRE DE COMPOSANTS	2
ASPECT	Satiné
TEINTES	Beige, Rouge-Brun, Gris, autres nous consulter
RAPPORT DE MÉLANGE	En poids : 76/24 En volume : 76/24
DENSITÉ	1,40 +/- 0,05 g/cm³
EXTRAITS SECS	En poids : 73,0 +/- 2% En volume : 57,0 +/- 3%
ÉPAISSEUR SÈCHE RECOMMANDÉE	90 µm
ÉPAISSEUR HUMIDE RECOMMANDÉE	160 µm
RENDEMENT THÉORIQUE	6,3 m²/l pour 90 µm secs
CLASSEMENT AFNOR NFT 36 005	Classement AFNOR NFT 36005 Famille I Classe 6b/7a1
COV (Directive 2004/42/CE)	Cat. A/j : 500 g/L (2010) Contenance maxi : 445 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	15 L - 4 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 90 µm secs	DURÉE DE VIE EN POT	SÉCHAGE		RECOUVREMENT	
		Sec au toucher	Sec dur	Minimum	Maximum
10°C	8 heures	1 heure 15	3 heures	1 heure 15	Non critique.
20°C	6 heures	0 heure 40	2 heures	0 heure 40	Non critique.
30°C	4 heures	0 heure 20	1 heure 30	0 heure 20	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.

PRIMODUX H

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)
Acier Galvanisé	Balayage à l'abrasif non métallique jusqu'à l'obtention d'une surface propre, uniforme et rugueuse.
Métallisation	Celle-ci sera conforme à la norme NF EN 2063 : brossage, dégraissage, dépoussiérage si nécessaire.

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 0°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 %	0.015-0.017 (pouces)	150-200 bars	45 : 1	-
PISTOLET PNEUMATIQUE	-	-	-	-	Non conseillé.
BROSSE	5 à 10 %	-	-	-	(3)
ROULEAU	5 à 10 %	-	-	-	(3)
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) Compatible avec les peintures intumescentes et flocages selon les recommandations du fournisseur et les restrictions du Procès-Verbal associé.
- (2) Les propriétés du revêtement, hormis son aspect, ne sont pas affectées par une exposition au rayonnement actinique.
- (3) Epaisseurs réalisables en 2 passages

HYGIENE ET SECURITE

Point d'éclair	: BASE Inférieur ou égal à 21°C DURCISSEUR Compris entre 23°C et 55°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.