

## PEINTURE EPOXY METAL

### 1. Destination

1952M peut être employé comme coating sur des constructions métalliques en milieu industriel et marin comme des portes d'écluse et aux endroits où il est techniquement impossible d'appliquer un époxy brai.

Peut être recouvert après un long temps d'exposition en extérieur.

Attention risques de farinage en extérieur lorsqu'il est employé comme finition.

Il est nécessaire de suivre les instructions pour obtenir le résultat optimal.

### 2. Propriétés

1952M pigmenté au phosphate de zinc et charges inertes.

Applicable en fortes épaisseurs à l'airless ou à la brosse. L'application et le séchage est possible sous une humidité relative pouvant atteindre 90%. Bonne élasticité ainsi qu'une bonne résistance chimique et mécanique. Bonne adhérence sur acier galvanisé après balayage de surface ou traitement chimique. Bonne résistance aux éclaboussures et vapeurs chimiques.

### 3. Mode d'emploi

Mélange: En volume: base-durcisseur 100-20

En poids : base-durcisseur 100-13.3

Pot-life: Environ 3-4 heures à 20°C

Conditions d'application: La base et le durcisseur doivent être mélangés puis appliqués à une température supérieure à 10°C.

Temps d'induction: env. 5 minutes.

A basse température s'il est nécessaire d'augmenter le taux de dilution, il faut savoir que des risques de coulées ainsi qu'une augmentation du temps de séchage sont possibles.

Durant l'application et le séchage la température sera d'au minimum 5°C et ce afin d'obtenir une résistance maximale aux attaques chimiques et mécaniques.

A cette température, le séchage mettra plus de temps.

Le support doit être propre et sec et à une température supérieure de minimum 3°C au-dessus du point de rosée.

Durant l'application et le séchage, en lieu clos, une ventilation continue est nécessaire afin d'assurer un bon renouvellement de l'air et une bonne évacuation des solvants et ce pour des raisons de séchage, de santé et de sécurité.

Acier neuf: Grenailage au degré de soin SA2.5

Rugosité Ra10-12µm, Rz 50-60µm

Support propre et sec.

Réparations et entretien:

Sur acier préalablement traité, les réparations s'effectueront comme suit:

La surface à traiter doit être nettoyée minutieusement avec un système adapté.

Les sels ainsi que les produits diluables à l'eau doivent être traités par aspersion à l'aide d'une machine haute pression. La rouille doit être éliminée par sablage au degré de soin Sa 2,5 ou par brossage mécanique au degré de soin St 2-3.

- Sur un support propre et sec, appliquer un système adapté et compatible.

- Un dérouillage manuel donnera une moins bonne qualité qu'un sablage, de là une réduction de la durée de protection du système appliqué.

Acier galvanisé à chaud: Balayage de surface à l'aide d'abrasif non métallique ou désoxydation mécanique ou chimique (suivant prescription du fabricant)

#### TEMPS DE SECHAGE

Pour une couche sèche de 100 microns sous 20°C

Hors poussières : 2 heures

Sec : 16 heures

Dur : 3 jours

Recouvrable : Intervalle minimum 8 heures / Intervalle maximum

Sans limite pour autant que la sous-couche soit sèche

Les éléments influençant le séchage sont, l'épaisseur de la couche, la ventilation, la température et l'humidité relative.

#### 4. Caractéristiques

Type : Epoxy 2 composants avec durcisseur polyamide

Aspect : Satin

Teinte : Teinte RAL et Aluminium

Densité (A+B) : 1.4-1.5 kg/L

Extrait sec en volume (A+B) : Env. 70 vol%

VOS (Taux de matières organiques volatiles) : 270 g/L

Epaisseurs recommandées / Epaisseur de couche sèche (ECS) : 100-250 µm

Epaisseur de couche humide (ECH) : 125-315 µm

Rendement théorique (80 µm ECS) : 8.7 m²/L

Rendement pratique (Dépend de nombreux facteurs tels que la porosité du sol, la forme des objets, le profil du support, la méthode d'application)

Brosse/rouleau : 85-90 % du rendement théorique

Pistolet : 50-70 % du rendement théorique

Point éclair : >21°C

Résistance de Température (charge sèche) : 250°C

#### 5. Stockage et étiquetage

Dans son emballage d'origine, non entamé, dans un endroit frais et à l'abri du gel.