

CHIMICOTE

Epoxy modifié



DEFINITION

Peinture époxy, bi-composante, à haut extrait sec, pigmentée au phosphate de zinc, présentant une excellente résistance chimique et un bon accrochage sur anciens fonds glycérophtaliques et époxydiques en bon état.

DESTINATION

Peinture primaire et/ou intermédiaire destinée au neuvage ou à la réparation de systèmes existants reconditionnés par des moyens autres que le décapage à l'abrasif sec pour des structures marines et industrielles, exposées à des ambiances agressives.

PROPRIETES

Assure une bonne protection anticorrosion en atmosphère maritime ou industrielle.

Bon garnissant permettant d'appliquer des couches épaisses jusqu'à 200 µm sans coulures.

Adhère sur anciens fonds et aciers préparés

Nota : les propriétés du film, hormis son aspect, ne sont pas affectées par une exposition au rayonnement actinique.

AGREMENTS

ACQPA : Marque ACQPA 22712 ou 32721
Entre dans la composition des systèmes certifiés suivants : C3ANV450, C3AMV450, C4ANV451 et C4AMV451

EDF : Entre dans la composition des systèmes codifiés suivants: EEA 200, EEA201, EEA203, EEB 200, EEB201, EEB203,EEC 200, EEC201, EEC203,PEA 200, PEA201, PEA203, PEB 200, PEB201, PEB203, PEC200, PEC201 et PEC203.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Aspect du film sec	: Satiné
Teintes	: Rouge-brun, gris (autres teintes, nous consulter)
Nombre de composants	: 2
Rapport de mélange en poids	: 79,3/20,7
Rapport de mélange en volume	: 69,3/30,7
Masse volumique	: 1,42 +/- 0,05 g/cm ³
Extrait sec en volume	: 72,0 +/- 3%
Extrait sec en poids	: 82,7 +/- 2%
Epaisseur recommandée	: 120 µm
Film humide	: 160 µm
Rendement théorique	: 6,2 m ² /l pour 120 µm secs



CHIMICOTE

Epoxy modifié

MISE EN ŒUVRE

PRÉPARATION DE SURFACE

Acier brut

Grattage/brossage mini St3, les performances du revêtement seront améliorées par un décapage à l'abrasif au degré Sa 2 ½ selon ISO 8501-1 : 2007

Profil de rugosité : Moyen G selon ISO 8503-2 (Ra 10-12 µm)

Décapage à l'eau sous pression (UHP) jusqu'au degré Wa 2 ½ -L selon ISO 8501-4 :2006

CHIMICOTE est adapté pour le recouvrement de certains anciens fonds à condition qu'ils soient en bon état. Dans tous les cas, il est nécessaire de réaliser un essai de convenance (application suivie d'un essai d'adhérence après séchage complet) afin de valider la compatibilité des produits ainsi que la préparation de surface choisie.

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 15°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 : 10 mn

Durée de vie en pot du mélange :

Température	Durée
10°C	6 heures
20°C	4 heures
30°C	2 heures

Température 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.

Conditions atmosphériques : La température devra être comprise entre 5°C et 40°C
L'hygrométrie devra être comprise entre 0% et 85%

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 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.

PISTOLET AIRLESS

Diluant : 67-232

Dilution : 5 à 12 %

Buse : 0.019-0.021

Pression à la buse : 250-300

Rapport de pompe mini : 45/1

PISTOLET PNEUMATIQUE

Diluant : 67-232

Dilution : 5 à 15 %

Buse : selon matériel

Pression à la buse : 5 à 6 bars

BROSSE

Diluant : 67-232

Dilution : 0 à 15 %

Epaisseurs réalisables en plusieurs passages

ROULEAU

Diluant : 67-232

Dilution : 0 à 15 %

Epaisseurs réalisables en plusieurs passages

SOLVANT DE NETTOYAGE : 67-232



CHIMICOTE

Epoxy modifié

DURCISSEMENT

Température	Temps de séchage		Intervalles de recouvrement	
	Sec au toucher	Sec dur	Minimum	Maximum
10°C	24 heures	48 heures	48 heures	12 mois
20°C	12 heures	24 heures	24 heures	12 mois
30°C	6 heures	12 heures	12 heures	12 mois

COMPATIBILITE

Couche(s) précédente(s) Lui-même, EPODUX ZINC 62-208, EPODUX PRIMER 61-134, PRIMODUX H.
Couche(s) suivante(s) Lui-même, POLYSTRIA, FERROTHANE.

SPÉCIFICATIONS RÉGLEMENTAIRES

Classement AFNOR Classement AFNOR NFT 36 005 Famille I Classe 6b
COV (Directive Valeur limite UE pour ce produit (cat. A/j) : 500 g/l (2010)
2004/42/CE) Ce produit contient au maximum 500 g/l de COV

HYGIENE ET SECURITE

Point d'éclair BASE : compris entre 23°C et 55°C
DURCISSEUR : compris entre 23°C et 55°C

Transport et étiquetage Se rapprocher de la fiche de données de sécurité établie selon les Directives Européennes en vigueur

Conservation 2 ans minimum en emballage d'origine plein et fermé. Stocker dans un endroit frais, aéré et à l'abri des intempéries.

Précautions d'utilisation Consulter la fiche de données de sécurité en vigueur.

CONDITIONNEMENT

KIT	BASE	DURCISSEUR
15L	10,40 l	4,60 l