

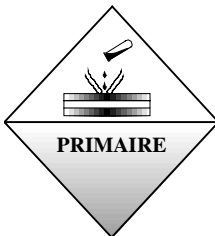


CHIMICOTE ST



EPOXY MODIFIE



	Définition & Propriétés
 PRIMAIRE	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Peinture époxy, bi-composante, à haut extrait sec, pigmentée au phosphate de zinc et présentant une excellente résistance chimique et un bon accrochage sur anciens fonds glycérophthaliques et époxydiques en bon état. ➤ Assure une bonne protection anticorrosion en atmosphère maritime, industrielle et en milieu agressif. ➤ S'accommode d'un support proche d'une condensation légère. ➤ Permet d'appliquer des couches épaisses jusqu'à 170 µm. ➤ Marque ACQPA 23142. <p>Nota : les propriétés du revêtement, hormis son aspect, ne sont pas affectées par une exposition au rayonnement actinique.</p>
	Certifications
Classement AFNOR NFT 36 005 Famille I Classe 6b/10h	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Certifiée ACQPA en C4A NV 474 & C4A MV 474.
	Destination
INTERIEUR EXTERIEUR	<ul style="list-style-type: none"> ➤ En tant que peinture primaire et/ou intermédiaire destinée au neufrage ou à la réparation de systèmes existants reconditionnés par des moyens autres que le décapage à l'abrasif à sec et sur des structures marines, industrielles exposées à des ambiances agressives.

Mise en Œuvre

Préparation des Surfaces métalliques ferrifères :

- ⇒ **Neuvage** : lavage / dégraissage éventuels puis décapage par projection d'abrasif au degré Sa 2,5 minimum (selon ISO 8501-1988) avec une rugosité profil « moyen G » (selon NF EN ISO 8503-2), Ra 10/13 µm.
- ⇒ **Maintenance** : décapage Ultra Haute Pression au degré DHP3 selon NFT 35 520, ou lavage HP puis grattage et brossage au degré St3.

Méthode d'Application :

Diluant	Matériel	Taux dilution en volume	Température
67-232	Brosse ou Rouleau	0 à 15 %*	Ambiante, 7°C minimum.
	Pistolet Airless (45/1) Buse : 0.021" – 0.023" Pression : 250 bars à la buse	0 à 10 %	La température du support pourra être celle du point de rosée.

Couches Précédentes Compatibles : Epodux Zinc 62-208, Epodux Primer 61-134, Primodux H.

Couches Suivantes Compatibles : lui-même, Polystria, Ferrothane SR.

* Épaisseurs réalisables en plusieurs passages

Caractéristiques Techniques

Aspect du film sec	Satiné	
Teintes	Rouge-brun, gris (autres teintes, nous consulter)	
Nombre de composants	2	
Rapport du mélange en volume.....	10,4 / 4,6	
Masse volumique du mélange	1,42 ± 0,05 g/cm ³	
Extrait sec en volume	~ 74 % selon ISO 3233 - 7 jours à 20°C	
Temps de mûrissement à 20°C.....	10 mn	
Durée de vie du mélange à 20°C.....	4 heures	
Épaisseur recommandée par couche	Film sec : 120 µm	Film humide : 170 µm
Rendement : - Théorique	6,2 m ² /l pour 120 µm secs	
- Pratique	Fonction du support, de la nature des pièces à peindre, des conditions et du matériel d'application, de la qualification du personnel, etc...	
Temps de séchage	10°C	20°C
- Sec	48 heures	24 heures
- Recouvrable : - Mini	48 heures	24 heures
Hygrométrie < à 85% HR - Maxi** ..	12 mois	12 mois

** Après lavage HP

Hygiène et Sécurité

Intervalle de Point d'Éclair

Base & Durcisseur : compris entre 23°C et 55°C

Transport & Étiquetage..... Se rapprocher de la fiche de données de sécurité établie selon les Directives Européennes en vigueur

Conservation

1 an en emballage d'origine plein et fermé.

Stocker dans un endroit frais et aéré

Précautions d'utilisation : consulter la fiche de données de sécurité

Conditionnement (non fractionnable)

		15 litres	
--	--	-----------	--

La présente fiche descriptive a pour but d'informer notre clientèle sur les propriétés de notre produit. Les renseignements qui y figurent sont fondés sur nos connaissances actuelles. Toutefois, ces renseignements ne peuvent suppléer à un descriptif approprié à la nature et à l'état des fonds à peindre. L'évolution de la technique étant permanente, il appartient à notre clientèle, avant toute mise en œuvre, de vérifier auprès de nos services que la présente fiche n'a pas été modifiée par une édition plus récente. La présente fiche descriptive annule et remplace toute fiche antérieure relative au même produit. Les données techniques ci-dessus n'entraînent pas l'acceptation de garanties.