

EPODUX PRIMER 55-255 SR

Epoxy vinylique



DEFINITION

Primaire époxy-vinylique à séchage rapide et forte réactivité même à basse température (-5°C).

DESTINATION

Particulièrement adapté :
- Pour les travaux en atelier.
- Comme couche de protection longue durée de l'acier décapé.

PROPRIETES

Recouvrable rapidement par les revêtements époxy ou polyuréthane (1heure à 20°C).
Permet le déplacement rapide des pièces.
Applicable de 40 à 120 µm secs à l'airless.

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

AGREMENTS

EDF : Entre dans la composition des systèmes codifiés suivants:
HAC600, HCC600, HNC600 et HC600.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Aspect du film sec	: Mat
Teintes	: Beige
Nombre de composants	: 2
Rapport de mélange en poids	: 90,2/9,8
Rapport de mélange en volume	: 84,7/15,3
Masse volumique	: 1,46 +/- 0,05 g/cm ³
Extrait sec en volume	: 46,7 +/- 3%
Extrait sec en poids	: 68,8 +/- 2%
Epaisseur recommandée	: 50 µm
Film humide	: 110 µm
Rendement théorique	: 9,34 m ² /l pour 50 µm secs



EPODUX PRIMER 55-255 SR

Epoxy vinylique

MISE EN ŒUVRE

PRÉPARATION DE SURFACE

Acier brut

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).

Métaux non ferreux

Ceux-ci seront dérochés au METONET ou balayés à l'abrasif.

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

Durée de vie en pot du mélange :

Température	Durée
10°C	6 heures
20°C	4 heures
30°C	3 heures

Température 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.

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 15 %

Buse : 0.015-0.017

Pression à la buse : 150-200 bars

PISTOLET PNEUMATIQUE

Non conseillé.

BROSSE

Diluant : 67-232

Dilution : 5 à 10 %

ROULEAU

Diluant : 67-232

Dilution : 5 à 10 %

SOLVANT DE NETTOYAGE : 67-232



EPODUX PRIMER 55-255 SR

Epoxy vinylique

DURCISSEMENT

Température	Temps de séchage		Intervalles de recouvrement	
	Sec au toucher	Sec dur	Minimum	Maximum
10°C	1 heure	3 heures	1 heure 30	4 mois
20°C	0 heure 45	2 heures	1 heure	3 mois
30°C	0 heure 20	1 heure	0 heure 20	2 mois

COMPATIBILITE

Couche(s) précédente(s) Lui-même. Autres cas nous consulter
 Couche(s) suivante(s) Lui-même, EPODUX HV PC, POLYSTRIA, FERROTHANE, EPODUX IM 209, EPODUX ARF...

SPÉCIFICATIONS RÉGLEMENTAIRES

Classement AFNOR Classement AFNOR NFT 36005 Famille I Classe 6b/7a1
 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
15 l	12,70 l	2,30 l