




## VINYLBITUME 88-8



### BRAI DE HOUILLE & RESINE VINYLIQUE

Définition	
 <p>MONOPRODUIT</p>	<p>Peinture monocomposante pour la protection anticorrosive de structures métalliques.</p>

Propriétés	
<p>Classement AFNOR NFT 36 005 Famille V - Classe 1d</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ Revêtement souple, flexible.</li> <li>➤ Résistant à l'eau de mer, à l'eau douce, à l'abrasion.</li> <li>➤ Présentant un séchage rapide même à basse température.</li> </ul>

Destination	
<p>INTERIEUR  EXTERIEUR</p>	<p>Protection anticorrosive des :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ Citernes à eau,</li> <li>➤ Structures immergées ou enterrées,</li> <li>➤ Cuves de stations d'épurations,</li> <li>➤ Cloches de gazomètres,</li> <li>➤ Charpentes d'Ouvrages d'Art, etc...</li> </ul> <p>Peut aussi servir pour :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ La réparation de revêtement époxy-brai.</li> </ul>



## Mise en Œuvre

### Préparation des Surfaces :

- ⇒ **Supports neufs en acier** : dégraissage puis décapage par projection d'abrasif au degré Sa 2,5 (selon ISO 8501-1988) minimum avec une rugosité profil « moyen G » (selon NF EN ISO 8503-2), Ra compris entre 10 et 13 µm et dépoussiérage soigné.
- ⇒ **Supports neufs en béton** : doit être propre, sec et neutre. La laitance et toutes les particules non adhérentes doivent être éliminées par décapage à l'abrasif, ponçage ou brossage.
- ⇒ **Anciens fonds et entretien** : éliminer la rouille, la graisse et les anciennes peintures non adhérentes par décapage à l'abrasif, grattage, brossage mécanique, meulage ou ponçage.

### Méthode d'Application :

Diluant	Matériel	Taux dilution	Température
68-69	Brosse ou Rouleau	2 à 5 %	Ambiante, 10°C minimum. La température du support devra être au moins supérieure de 3°C à celle du point de rosée pour éviter toute condensation.
	Pistolet Pneumatique Buse : selon matériel - Pression : 3-4 bars	10 à 20 %	
	Pistolet Airless Buse : Ø mm 0,5 à 0,6 - Angle 30 à 60° Pression : selon dilution et pertes de charges	0 à 10 %	

**Couches précédentes compatibles** : Brai Epoxy n° 20, Epodux Primer 61-134.

## Caractéristiques Techniques

Aspect final du film sec ..... Mat  
 Teintes..... Noir ou bronze  
 Nombre de composants..... 1  
 Masse volumique ..... 1,31 ± 0,05 g/cm<sup>3</sup>  
 Extrait sec en volume mesuré ..... ≈ 49 % selon ISO 3233 - 7 jours à 20°C  
 Epaisseur recommandée par couche ..... Film sec : 100 à 150 µm      Film humide : 200 à 300 µm  
 Température maximum d'utilisation ..... 150°C en continu (sèche)

Rendement : - Théorique ..... 5 m<sup>2</sup>/l pour 100 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 à 20°C..... *HP* : 6-8 heures      *Sec* : 20 heures      *Dur* : quelques jours  
 et hygrométrie normale      *Recouvrable* : - *Mini* : 10 heures      - *Maxi* : non critique

Mise en service ..... 3 jours minimum

## Hygiène et Sécurité

Intervalle de Point d'Éclair ..... 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

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.