

**FICHE TECHNIQUE**
**EPOX 450**
**Émail époxy**
**CARACTÉRISTIQUES**

Primaire de finition époxy-polyamide à deux composants, semi-brillant, séchant à température ambiante ou à l'air pulsé, avec une excellente résistance aux sels, à l'eau, aux alcalis; il convient donc aux environnements industriels et marins corrosifs. Grâce à sa résistance aux alcalis et aux huiles, il convient à la protection du béton ainsi que des murs et des sols dans les ateliers de mécanique ou les entrepôts.

**EMPLOI**

Il est utilisé comme couche de finition lorsqu'une haute résistance mécanique, aux chocs et à l'abrasion et une bonne résistance chimique sont requises, dans la peinture de machines-outils, d'usines chimiques, d'équipements portuaires, de sols en béton. Appliqué sur des primaires et des intermédiaires époxydiques, c'est le revêtement idéal pour la protection d'ouvrages tels que les plates-formes, les coques de navires, les usines chimiques, les réservoirs de stockage placés dans des atmosphères particulièrement sévères. Il peut être appliqué directement sur des supports galvanisés convenablement traités et sur des sols en béton.  
La résistance est atteinte après 7 jours.

**PROPRIÉTÉS DU PRODUIT**
**RÉSISTANCE CHIMIQUE**
**VALEUR**
**MÉTHODE**  
UNI EN ISO 2812-3

Acide chlorhydrique 30%	3-4
Acide nitrique 10%	1-2
Acide sulfurique 30%	2
Ammoniac 30%	4
Soda 50%	4
Eau de Javel (<5% de chlore) 1:50 dans l'eau	3
Huile minérale, essence, diesel, huile végétale	4
Chlorure de sodium 20%	4
Peroxyde d'hydrogène 3,6 % (12 vol.)	3-4
L'eau	4
TEMPÉRATURE DE FONCTIONNEMENT	< 120°C
FLASHPOINT	25°C ± 2
MATIÈRES SOLIDES EN VOLUME	45 ± 2 %
Pot life	5 h
Séchage	Chevauchement 20 h Complet7 jours

Interne PF7

Interne PF2

**RESISTANCE CHIMIQUE, légende**

0 = désintégration complète du revêtement

1 = fissuration moyenne, cloques, gonflement, ramollissement et décollement partiel

2 = ramollissement, piqûre, écaillement, léger gonflement

3 = ternissement, changement de couleur, moins résistant à l'action mécanique

4 = pas d'altération du revêtement

**FICHE TECHNIQUE**
**EPOX 450**
**Émail époxy**

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES		VALEUR	MÉTHODE
	Poids spécifique	1100-1300 g/l	Interne PF3
	Brillant	55 - 65	Interne PF6
ÉPAISSEUR ET RENDEMENT		Min	Max
	Épaisseur du film sec, µm	40	60
	Épaisseur du film humide, µm	88	133
	Rendement théorique, m <sup>2</sup> /l	11	7,5
	Rendement théorique, m <sup>2</sup> /kg	9,2	6,3
STOCKAGE	Le produit est stable pendant 1 an s'il est conservé dans son emballage d'origine à une température comprise entre +5°C et +30°C.		
COULEUR	La gamme de couleurs peut être choisie dans le nuancier RAL. D'une production à l'autre, la teinte peut être légèrement différente, c'est pourquoi il est nécessaire de terminer le travail avec la même production.		
PRÉPARATION DE LA SURFACE	<p><b>Considérations générales:</b> La surface doit être sèche et exempte de polluants de toutes sortes tels que la saleté, l'huile, la graisse et les sels.</p> <p><b>Surfaces revêtues</b></p> <p><i>Avec apprêt:</i> le produit peut être appliqué s'il est propre et exempt de saletés, d'huile et de graisse, et si l'application se fait dans le délai maximum d'application de l'apprêt. Si un nettoyage est nécessaire, effectuer un lavage de niveau Wa 2 (surface exempte d'huile, de graisse, de sels, de saletés).</p> <p><i>Avec un revêtement de finition complet:</i> s'il est compatible, intact et ne s'éaille pas, nettoyer l'huile et la graisse avec des détergents, puis effectuer un ponçage de la surface suivi d'un lavage sous pression pour éliminer la poussière et les sels.</p> <p><i>Revêtement rouillé:</i> effectuer une préparation mécanique St2 ou St3 suivie d'un lavage sous pression pour éliminer l'huile, la graisse, la poussière et les sels ou d'un sablage Sa2 ou Sa2,5; restaurer ensuite l'épaisseur de la couche d'apprêt.</p> <p><i>Entretien localisé:</i> effectuer une préparation mécanique St2 ou St3 suivie d'un lavage sous pression pour éliminer l'huile, la graisse, la poussière et les sels ou d'un sablage Sa2 ou Sa2,5. Arrondir les bords des peintures bien ancrées et remettre le système dans ses couches et épaisseurs d'origine.</p> <p><b>Considérations générales pour l'application des revêtements de sol:</b> pour que le travail soit réussi, la surface doit être exempte de traitements antérieurs et nettoyée des polluants de toutes sortes tels que la saleté, l'huile, la graisse et les sels à l'aide de détergents alcalins de qualité industrielle (lavage, rinçage et récupération de l'eau de rinçage). Un test doit être effectué sur environ 1 m<sup>2</sup> de la surface à traiter pour vérifier l'adhérence du produit.</p> <p><i>Béton nouveau</i></p> <p>Le support doit être finement fini et durci (100 jours), avec un taux d'humidité &lt;5%, la surface doit être exempte de poussière et d'imperfections, et aucun coulis de</p>		

**FICHE TECHNIQUE**
**EPOX 450**
**Émail époxy**

ciment ne doit apparaître.

Résistance à la compression: > 250 kg/cm<sup>2</sup>

Résistance à la traction: > 150 kg/cm<sup>2</sup>

Porosité: traiter le support avec le détartrant Concrete Capgel et, après quelques minutes, rincer abondamment et soigneusement en prenant soin de récupérer l'eau. Le traitement au Concrete Capgel peut également être effectué sur des surfaces humides qui viennent d'être nettoyées avec le nettoyant alcalin. Une fois l'opération terminée, attendez que la surface soit bien sèche. Vous pouvez procéder à l'application de l'émail après au moins 24 heures, après avoir mesuré l'humidité du sol, qui doit être inférieure à 5%.

Il est également possible de créer une surface poreuse par abrasion mécanique à l'aide d'une grenailleuse ou d'une fraise, en veillant à ce que la surface soit exempte de poussière d'usinage (aspiration).

S'il y a des fissures: les élargir avec des meules abrasives et les remplir de ciment ou de mastic époxy rempli de sable.

**OUTILS**

Pulvérisation conventionnelle ou airless (en cas de températures élevées et d'humidité <40%, un "dépoussiérage" est possible), rouleau, pinceau (pour les petites surfaces et les profilés).

**CANDIDATURE**

Rapport de mélange en poids	100:30 avec le durcisseur Multi Epox 100:50 avec le durcisseur C300
Rapport de mélange en volume	100:45 avec le durcisseur Multi Epox 100:75 avec le durcisseur C300
Dilution	25-30% avec le diluant S800 pour la première couche Sols en béton 5-10% avec le diluant S800 pour toutes les autres applications
Durée d'utilisation 23°C	5 h
Conditions d'application	+5°C +40°C, >3°C au point de rosée Humidité relative : < 70%.
Mode d'application sans air	Pression de la buse : 15 MPa (150 kp/cm <sup>2</sup> , 2100 psi). Buse : 0,28 - 0,38 mm (0,011 - 0,018") Angle du ventilateur : 40 - 80°. Pression atmosphérique : taux de compression 30:1 (pression 150-180 kg/cm <sup>2</sup> ) <sup>2</sup>
Méthode conventionnelle d'application par pulvérisation	Buse : 1,6 - 1,8 mm Angle du ventilateur : 30 - 50°. Pression atmosphérique : 3,5-4 kg/cm <sup>2</sup>
Diluant de lavage	Nitro NV 5000

**FICHE TECHNIQUE**
**EPOX 450**
**Émail époxy**
**SÉCHAGE**

Les données fournies doivent être considérées comme purement indicatives. Le temps de séchage réel peut être plus court ou plus long, compte tenu de l'épaisseur du film, de la ventilation et de l'humidité. En cas de recouvrement, la meilleure adhérence est obtenue lorsque l'application de la couche suivante est effectuée avant la fin du temps de séchage.

DTF 50 micron

		5°C	10°C	23°C	30°C
Température de surface					
Hors poussière	2h	1h	45 minutes	30 minutes	
Sec au toucher	16h	8h	6h	4h	
Catalyse complète	10 jours	9 jours	7 jours	5g	
Temps de chevauchement min.	36h	30h	20h	16h	

**FONDS RECOMMANDÉS**

Epoxy sur acier

Direct sur le béton

Sur les supports en béton particulièrement absorbants ou nécessitant une consolidation, une couche de Cement Block peut être appliquée au préalable.

**SYSTÈME RECOMMANDÉ**

Acier - Atmosphère industrielle et marine

Produit	Couches	Épaisseur humide (µm)	Épaisseur sèche (µm)
Epox Zinc 2K	1	83	50
Epox 450	1	111	50
Epox 450	1	111	50
Total	3	305	150

**SYSTÈMES POSSIBLES**

Acier

Produit	Couches	Épaisseur humide (µm)	Épaisseur sèche (µm)
Primaire 40	1	109	60
Epox 450	1	111	50
Total	2	220	110

Pavages en béton

*Traitement des entrepôts, des zones logistiques et de stockage - système pigmenté - pour usage intérieur:*

Produit	Couches	Épaisseur humide (µm)	Épaisseur sèche (µm)
Epox 450	1	80	35
Epox 450	1	111	50
Epox 450	1	111	50
Total	3	302	135

*Bâtiments publics, résidentiels et commerciaux - système pigmenté - également pour usage extérieur:*

Produit	Couches	Épaisseur humide (µm)	Épaisseur sèche (µm)
Epox 450	1	80	35

**FICHE TECHNIQUE**
**EPOX 450**
**Émail époxy**

Epox 450	1	111	50
Pur Top 52/ Pur	1	125	60
Ind 57			
Total	3	316	145

*Revêtements de sol pour le sport - également pour l'extérieur:*

Produit	Couches	Épaisseur humide (µm)	Épaisseur sèche (µm)
Epox 450	1	80	35
Epox 450	1	111	50
Pur Top 52/ Pur	1	100	50
Ind 57			
Total	3	291	135

**AVERTISSEMENTS**

Afin de réaliser les travaux dans les règles de l'art, il est indispensable de suivre les instructions des livres CAP Arrehini. Les données de spécification ont été déterminées à +23°C avec 65% d'humidité relative dans la pièce et avec les épaisseurs spécifiées. Dans des conditions différentes, les données et les temps entre les opérations varient. Les informations techniques contenues dans ce document sont données à titre indicatif. En raison de la grande variété de supports et de conditions d'application, il est conseillé de vérifier l'adéquation du produit et son efficacité au moyen d'essais réalisés sur l'application spécifique.