

FICHE TECHNIQUE

EPOX 60
Émail époxy

CARACTÉRISTIQUES Vernis de finition époxy-polyamide brillant à deux composants, séchant à température ambiante ou à l'air pulsé, avec une excellente résistance aux sels, à l'eau, aux alcalis; convient aux environnements industriels et marins corrosifs.

EMPLOI Il est utilisé comme 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. Appliqué sur des primaires et intermédiaires époxydiques, c'est le revêtement idéal pour la protection d'ouvrages tels que plates-formes, coques de navires, usines chimiques, réservoirs de stockage placés dans des atmosphères particulièrement sévères.

PROPRIÉTÉS DU PRODUIT	VALEUR	MÉTHODE
Poids spécifique (A+B)	1000-1100 g/l	
Température de fonctionnement	< +120°C	
Flashpoint	25°C ± 2	
Solides en volume, %	55±2%	

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	VALEUR	MÉTHODE
Poids spécifique	1100-1200 g/l	Interne PF3
Pot life	> 3 h	Interne PF7
Séchage	Complet 24 h	Interne PF2
Gloss	> 80	Interne PF6

ÉPAISSEUR ET RENDEMENT	Minimum	Massimo	Recommandé
Épaisseur du film sec, µm	40	80	60
Épaisseur du film humide, µm	73	146	109
Rendement théorique, m²/l	13,7	6,9	9,2
Rendement théorique, m²/kg	13,1	6,6	8,8

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 varier légèrement, il est donc nécessaire de terminer le travail avec la même production.

PRÉPARATION DE LA SURFACE **Considérations générales:** La surface doit être sèche et exempte de polluants de toutes sortes tels que la saleté, l'huile, la graisse et les sels.

Surfaces revêtues

Avec apprêt: si la surface est propre et exempte de saleté, d'huile et de graisse, et si l'application respecte le temps de recouvrement maximal de l'apprêt, elle peut être peinte. Si un nettoyage s'avère nécessaire, il faut procéder à un lavage sous pression de qualité Wa 2 (surface exempte d'huile, de graisse, de sel et de saleté).

Avec un revêtement de finition complet: si la compatibilité est intacte et ne s'écaille 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.

FICHE TECHNIQUE

EPOX 60
Émail époxy

Revêtement rouillé: 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.

Entretien localisé: 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.

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).

APPLICATION

Rapport de mélange en poids	100:50 avec le durcisseur Multiepoxy
Rapport de mélange en volume	100:55 avec le durcisseur Multiepoxy
Dilution	0-5% avec le diluant S800
Durée d'utilisation 23°C	> 3 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 ² , 2100 psi). Buse: 0,28 - 0,38 mm (0,011 - 0,018") Angle d'application: 40 - 80°. Pression de l'air: taux de compression 30:1 (pression 150-180 kg/cm ²) ²
Méthode conventionnelle d'application par pulvérisation	Buse: 1,6 - 1,8 mm Angle du ventilateur: 30 - 50°. Pression de l'air: 3,5-4 kg/cm ²
Diluant de lavage	Nitro NV5000

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 la couche suivante est appliquée avant la fin du temps de séchage.

DFT60 microns				
Température de surface	5°C	10°C	23°C	30°C
Hors poussière	2h	60'	45'	30'
Sec au toucher	24h	16h	8h	6h
Catalyse complète	3g	36h	24h	18h
Temps de chevauchement min.	24h	16h	8h	6h

**FONDS
RECOMMANDÉS**

Epoxy

FICHE TECHNIQUE

EPOX 60
Émail époxy

SYSTÈME RECOMMANDÉ	Atmosphère industrielle et marine			
	Produit	Couches	Épaisseur humide	Épaisseur sèche
	Epoxy Zinc 2k	1	90	60
	Primer 40	1	109	60
	Epoxy 60	1	109	60
	Total	3	308	180

SYSTÈMES POSSIBLES				
	Produit	Couches	Épaisseur humide	Épaisseur sèche
	Primer 40	1	127	70
	Epoxy 60	1	109	60
	Total	2	236	130

AVERTISSEMENTS

Afin d'effectuer le travail dans les règles de l'art, il est indispensable de suivre les instructions des livres CAP Arreghini. 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.