

**FICHE TECHNIQUE**
**EPOX 62**
**Émail époxy gaufré**

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

**EMPLOI** Il est utilisé comme couche de finition sur des apprêts acryliques ou époxydiques à deux composants, lorsqu'une haute résistance mécanique, aux chocs et à l'abrasion, ainsi qu'une bonne résistance chimique sont requises, dans la peinture de machines-outils, d'usines chimiques, de meubles, de carrosseries industrielles, d'équipements portuaires.

Afin d'obtenir l'effet de gaufrage et de pouvoir ajuster la taille des piqûres, la viscosité, le diamètre de la buse du pistolet et la pression de pulvérisation sont réglés comme suit:

-Une petite buse, une faible viscosité et une pression de pulvérisation élevée entraînent des piqûres fines et un film plus fin.

-Une buse large, une viscosité élevée et une faible pression de pulvérisation entraînent des piqûres plus importantes et un film plus épais.

<b>PROPRIÉTÉS DU PRODUIT</b>	<b>VALEUR</b>	<b>MÉTHODE</b>
Poids spécifique (A+B)	1300-1400 g/l	
Température de fonctionnement	<+120 °C	
Flashpoint	25°C±2	
Solides en volume %	60±2%	

<b>CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES</b>	<b>VALEUR</b>	<b>MÉTHODE</b>
Poids spécifique	1400-1500 g/l	Interne PF3
Séchage	Complet 20 h	Interne PF2
Pot life	Max. 6 h	Interne PF7
Gloss	30-40	Interne PF6

<b>ÉPAISSEUR ET RENDEMENT</b>	<b>Minimum</b>	<b>Massimo</b>	<b>Recommandé</b>
Épaisseur du film sec, µm	60	125	80
Épaisseur du film humide, µm	100	208	133
Rendement théorique, m <sup>2</sup> /l	10	4,8	7,5
Rendement théorique, m <sup>2</sup> /kg	7,4	3,6	5,6

**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, de graisse, et si l'application se fait dans le délai maximum de recouvrement, l'apprêt peut être

**FICHE TECHNIQUE**
**EPOX 62**
**Émail époxy gaufré**

appliquée. Si un nettoyage est nécessaire, procéder à un lavage de niveau Wa 2 (surface exempte d'huile, de graisse, de sels et de saletés).

*Avec un revêtement de finition complet:* si la compatibilité est intacte 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.

*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 et d'humidité élevées <40%, un "dépoussiérage" est possible), rouleau, pinceau (pour les petites surfaces et les profilés).

**APPLICATION**

Rapport de mélange en poids	100:20 avec le durcisseur Epox Bucciat
Rapport de mélange en volume	100:25 avec le durcisseur Epox Bucciat
Dilution	0-5% avec le diluant S800
Durée d'utilisation 23°C	Max. 6 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 d'application: 40 - 80°. Pression de l'air: taux de compression 30:1 (pression 150-180 kg/cm <sup>2</sup> ) <sup>2</sup>

Méthode conventionnelle	Buse: 2,5 - 3 mm
d'application par pulvérisation	Angle d'application: 30 - 50°. Pression de l'air: 3,5-4 kg/cm <sup>2</sup>

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.

Température de surface	5°C	10°C	23°C	30°C
Hors poussière	2h	60'	45'	30'
Sec au toucher	16h	8h	6h	4h
Catalyse complète	3g	36h	20h	18h
Temps de chevauchement min.	16h	8h	6h	4h
Temps de chevauchement max.	5 jours	4 jours	3 jours	2 jours

**FICHE TECHNIQUE**
**EPOX 62**
**Émail époxy gaufré**

**FONDS RECOMMANDÉS** Epoxy, polyacrylique

<b>SYSTÈME RECOMMANDÉ</b>	Atmosphère industrielle et marine			
	Produit	Couches	Épaisseur humide	Épaisseur sèche
Epox zinc 2k		1	90	60
Primaire 40		1	125	60
Epox 62		1	133	80
Total		3	348	200

<b>SYSTÈMES POSSIBLES</b>	Produit	Couches	Épaisseur humide	Épaisseur sèche
Primaire 40		1	145	70
Epox 62		1	133	80
Total		2	278	150

**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.