

FICHE TECHNIQUE
HYDRO EPOX 61
Émail époxy diluable à l'eau

CARACTÉRISTIQUES	Laque époxy brossée, à deux composants, à base d'eau, avec un bon temps de séchage à température ambiante ou à l'air pulsé (max. 70°C). Il se caractérise par de bonnes propriétés d'adhésion et de résistance dans des environnements corrosifs, industriels et marins, avec une bonne résistance à l'abrasion, à l'eau et aux sels.											
EMPLOI	Il est utilisé lorsque la résistance aux contraintes mécaniques et aux liquides corrosifs est requise. C'est une finition qui donne un excellent résultat esthétique dans la peinture de carrosseries industrielles, de conteneurs, d'usines chimiques, d'équipements portuaires											
PROPRIÉTÉS PHYSIQUES	<table> <thead> <tr> <th>DESCRIPTION</th> <th>VALEUR</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Poids spécifique (A+B)</td> <td>1050-1150 g/l</td> </tr> <tr> <td>Température de fonctionnement</td> <td>< +120 °C</td> </tr> <tr> <td>Solides en 60° de brillance</td> <td>50% 2± 35-45</td> </tr> </tbody> </table>				DESCRIPTION	VALEUR	Poids spécifique (A+B)	1050-1150 g/l	Température de fonctionnement	< +120 °C	Solides en 60° de brillance	50% 2± 35-45
DESCRIPTION	VALEUR											
Poids spécifique (A+B)	1050-1150 g/l											
Température de fonctionnement	< +120 °C											
Solides en 60° de brillance	50% 2± 35-45											
ÉPAISSEUR ET RENDEMENT	Épaisseur du film sec, µm	Minimum	Massimo	Recommandé								
	Épaisseur du film humide, µm	40	100	70								
	Rendement théorique, m ² /l	12.5	5	7.1								
	Rendement théorique, m ² /kg	11,4	4,6	6,5								
STOCKAGE	Le produit est stable pendant 6 mois lorsqu'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	<p>Considérations générales La surface doit être sèche et exempte de polluants de toutes sortes tels que la saleté, l'huile, la graisse, les sels.</p> <p>Surface revêtue Avec apprêt : si la surface est propre et exempte de saletés, d'huile, de graisse et que le délai de recouvrement de l'apprêt est respecté, elle peut être recouverte. Si nécessaire, nettoyer par hydrolavage Wa 2 (surface exempte d'huile, de graisse, de sels et de saletés). En tant que couche de finition complète : si elle est compatible, non endommagée et ne s'écaille pas, nettoyer avec des détergents pour éliminer l'huile et la graisse. Poncer ensuite la surface et la laver au nettoyeur haute 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.</p>											
OUTILS	Pulvérisation conventionnelle ou airless, rouleau, pinceau.											

FICHE TECHNIQUE
HYDRO EPOX 61
Émail époxy diluable à l'eau
CANDIDATURE

Rapport de mélange en poids	100:50 avec le vernis durcisseur Hydro Epox
Rapport de mélange en volume	100:58 avec le vernis durcisseur Hydro Epox
Dilution	0-10% avec de l'eau
Durée d'utilisation 23°C	5-6 h
Conditions d'application	+5°C +40°C, température > 3°C point de rosée
Mode d'application sans air	Humidité relative : < 70 %. Pression de la buse : 15 MPa (150 kp/cm ² , 2100 psi). Buse : 0,28 - 0,38 mm (0,011 - 0,018"). Angle du ventilateur : 40 - 80°.
Méthode conventionnelle d'application par pulvérisation	Pression atmosphérique : 150-180 kg/cm ² Taux de compression 30:1 Buse : 1,6 - 1,8 mm Angle du ventilateur : 30 - 50°. Pression atmosphérique : 3,5-4 kg/cm ²
Diluant de lavage	L'eau

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.

DTF 70 micron	10°C	23°C	35°C	Four 60°C
Température de surface				
Hors poussière	60'	45'	30'	20'
Sec au toucher	6h	3h	2h	1h
Catalyse complète	72h	24h	16h	1h
Temps de chevauchement min.	6h	3h	2h	1h
Temps de chevauchement max.	6 jours	5 jours	3 jours	2 jours

FONDS RECOMMANDÉS

Hydro Primer 40, primaire époxy, Hydro Primer 46, primaire polyacrylique.

SYSTÈME RECOMMANDÉ

Atmosphère industrielle et produit	Couches	Épaisseur humide	Épaisseur sèche
Hydro Primer 40	1	160	80
Hydro Primer 40	1	160	80
Hydro Epox 61	1	140	70
total	3	460	230

SYSTÈMES POSSIBLES

produit	Les couches	Épaisseur humide	Épaisseur sèche
Hydro Primer 46	1	200	100
Hydro Epox 61	1	140	70
total	2	340	170

AVERTISSEMENTS

Afin d'effectuer les travaux 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 les épaisseurs indiquées. Dans des conditions différentes, les données et les temps entre les opérations varient. Les

FICHE TECHNIQUE

HYDRO EPOX 61**Émail époxy diluable à l'eau**

informations techniques contenues dans ce document sont uniquement indicatives. En raison de la grande variété de supports et de conditions d'application, il est recommandé de vérifier l'adéquation du produit et son efficacité au moyen d'essais réalisés sur l'application spécifique.