

FICHE TECHNIQUE
COUCHE INTERMÉDIAIRE MIOX
Intermédiaire époxydique très

CARACTÉRISTIQUES Primaire/intermédiaire époxydique à deux composants avec oxyde de fer micacé, à hautes performances anticorrosives et mécaniques, adapté aux surfaces immergées ou exposées. Le produit peut être utilisé avec le durcisseur HS et le Multiepoxy durcisseur Multiepoxy IN. En tant que produit à haute teneur en solides, il garantit des limitées émissions dans l'atmosphère.

UTILISATION Il peut être utilisé comme couche d'ou intermédiaire sur des apprêt surfaces neuves ou entretenues, ce qui permet . de créer facilement des systèmes de protectionConvient pour la retouche des joints de soudure ou la réparation des dommages subis par le revêtement époxy lors de la manipulation. Le produit convient aux applications sur site avec une manipulation rapide et une surcouche avec des systèmes à deux composants. Il peut être appliquée directement sur le zinc organique.

PROPRIÉTÉS PHYSIQUES	VALEUR	MÉTHODE
Poids spécifique (A+B)	1400-1500 g/l	
Température de fonctionnement	<+ 120°C	
Point d'éclair	31°C	
Solides en volume (A+B)	75 ±2 %	
COV	250 g/l	
-	-	-

SOECIFICATIONS	VALEUR	MÉTHODE
Poids spécifique	1550-1650 g/l	Interne PF3
Séchage	Au toucher max. 3	Interne PF2

ÉPAISSEUR ET RENDEMENT	Minimum	Massimo	Recommandé
Épaisseur du film sec, µm	75	200	150
Épaisseur du film humide, µm	100	267	200
Rendement théorique, m²/l	10	3,7	5
Rendement théorique, m²/kg	6,9	2,6	3,5

STOCKAGE Le produit est stable pendant an 1 s'il est stocké dans son emballage d'origine à une température comprise entre +5°C et +30°C.

COULEUR Gris. 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 **CONSIDÉRATIONS GÉNÉRALES**
Le traitement de la surface à revêtir est d'une importance primordiale et a un impact sur les performances du cycle de revêtement. Une bonne et correcte préparation du support est une garantie de qualité sur la durabilité du revêtement : un produit de haute qualité appliqué sur un sur un mauvais manière inadéquate est destiné à une usure prématûrée, caractérisée par une possible support support ou traité de altération du revêtement lui-même. Sur les surfaces mal préparées, il est conseillé d'appliquer la première couche avec un produit légèrement dilué pour faciliter le mouillage et la pénétration du produit afin de favoriser une meilleure adhérence.

ACIER GALVANISÉ À CHAUD

Il est important de rappeler que tôles galvanisées doivent être les passivées en les laissant exposées aux intempéries pendant au moins deux à trois mois ; procéder à ensuite un léger ponçage pour éliminer la patine oxydative superficielle qui s'est formée et dégraisser les surfaces avec le diluant Nitro NV 5000.

FICHE TECHNIQUE

COUCHE INTERMÉDIAIRE MIOX

Intermédiaire époxydique très solide

Il également est recommandé de procéder à un léger sablage à la silice.

ALUMINIUM ET ALLIAGES LÉGERS

Poncer légèrement avec du papier de verre P180-P220. Bien nettoyer la surface à traiter avec le diluant Nitro NV 5000 et s'assurer qu'elle est sèche et exempte de silicone, de cires, de graisses et de substances étrangères en général.

NOUVEL ACIER

La surface doit être propre et sèche, exempte d'huiles grasses et d'autres contaminants. Le sablage Sa2.5 garantit les meilleures performances ;anticorrosives

SURFACES TRAITÉES AVEC UN APPRÊT D'ATELIER

Si elle est intacte, propre et exempte de saleté, d'huilegraisse, de , de sel et sèche, elle peut être peinte, sinon elle doit être préparée comme pour les surfaces enduites.

SURFACES REVÊTUDES

Avec apprêt : si la surface est propre et exempte de saletés, d'huile, de graisse, de sels et sèche, et si l'application se fait dans le délai maximum d'application de l', elle apprêtpeut être peinte. Si un nettoyage est nécessaire, procéder à un lavage de niveau 2 (surface exempte d'huile, de graisse, de sels et de saletés).

En cas de revêtement complet : si la compatibilité est et ne s'écaillle pas, nettoyer l'huile et la graisse avec des détergents, puis procéder à 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 ;

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, airless, rouleau,

pinceau APPLICATION

Rapport de mélange en poids	100 :12,5 avec Multiépoxy Hardener Hardener HS 100:11 avec Multiépoxy IN
Rapport de mélange en volume	100:19 avec HS 100:17 avec Multiépoxy Hardener Hardener Multiépoxy IN
Dilution	0-5% avec le diluant S800
Durée de l'induction	10' avec température< 10°C
Durée d'utilisation	0,5 h à 25°C
Conditions d'application	-5°C +40°C, > 3°C au point de rosée Humidité relative:<85%
Mode d'application sans air	Pression de la buse : 15 MPa (150 kp/cm ² , 2100 psi). Buse : 0,43 - 0,58 mm (0,017 - 0,023") Angle du ventilateur : 40 - 80°. Pression atmosphérique : taux de compression de 45:1 (pression de 150-180 kg/cm ²)

FICHE TECHNIQUE
COUCHE INTERMÉDIAIRE MIOX
Intermédiaire époxydique très solide

SÉCHAGE

Les données fournies doivent être considérées comme purement indicatives. Le séchage complète a lieu à des températures >5°C ; cependant, il est également possible d'appliquer le produit à des températures séchage réel peut être plus court ou plus long, en tenant compte de l'épaisseur du film, de la ventilation humidité catalyse plus basses: En cas induction de basses températures, il est essentiel de respecter le temps d'indication. En cas de températures élevées, appliquer le produit immédiatement. Il n'y a pas de délai maximum pour les repeints, mais la meilleure adhérence est obtenue lorsque la couche suivante est appliquée avant l'heure de la fin de l'année. catalyse complète.

DTF 125 micron avec durcisseur Multiepoxy IN ou

Température de surface	25°C
Hors poussière	1h
Sec au toucher	3h
Catalyse complète	10 jours
Temps de chevauchement min.	5h

DTF 125 micron avec le durcisseur Multiepoxy HS

Température de surface	25°C
Hors poussière	1h
Sec au toucher	5h
Catalyse complète	7g
Temps de chevauchement min.	5h

**FINITIONS
RECOMMANDÉES**

Polyuréthane, époxy, caoutchouc chloré, vinyle

**SYSTÈME
RECOMMANDÉ**

Atmosphère industrielle et marine C5 élevée

produit	couches	Épaisseur humide	Épaisseur sèche
Epox zinc 2K	1	80	60
Couche intermédiaire Miox	1	267	200
Pur Car 51 HS	1	100	60
Total	3	447	320

**SYSTÈMES
POSSIBLES**

Couche intermédiaire Miox	1	167	125
Couche intermédiaire Miox	1	167	125
Pur Top 52 HS	1	100	60
total	3	434	310

produit	couches	Épaisseur humide	Épaisseur sèche
Couche intermédiaire Miox	1	200	150
Pur Top 52 HS	1	100	60
Total	2	300	210

AVERTISSEMENTS

Afin d'effectuer les travaux dans les règles de l'art, il est indispensable de suivre les instructions contenues dans les livres CAP Arrehini. Les données de spécification ont été déterminées à +23°C avec 65% d'humidité relative dans l'environnement et avec les épaisseurs indiquées. 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 la qualité du produit et son efficacité au moyen d'essais réalisés sur l'application spécifique.