

EPODUX IM 209

Epoxy Haut Extrait Sec

DEFINITION

Revêtement époxy à Haut Extrait Sec Surface Tolérant

DESTINATION

Subjectile(s) : Acier brut
Acier Galvanisé
Acier métallisé
Béton (1)
Anciens fonds

Exposition(s) : Intérieur
Extérieur (si recouvert)
Enterré
Immergé
(2)

PROPRIETES

- Adhère sur surfaces froides et humides (mais non ruisselantes)
- : cette caractéristique permet la mise en peinture de conduites forcées en charge et évite ainsi les pertes d'exploitation dues aux arrêts pour maintenance.
- Applicable en forte épaisseur (600 microns sans coulures).
- Bonne protection anticorrosion.
- Immergeable 30 mn après son application (polymérisé sous l'eau). (3)
- Plus de 1500 teintes réalisables sur notre système de machine à teinter "Industrie".

AGREMENTS

ACQPA	EDF	RTE
<input checked="" type="checkbox"/> 35511	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

COMPATIBILITE

COUCHE(S) PRÉCÉDENTE(S)*	COUCHE(S) SUIVANTE(S)*
Lui-même Gamme EPODUX Gamme EPODUX ZINC EPODUX IM 209 GF	Lui-même POLYSTRIA v01 POLYSTRIA HES FERROTHANE

*Pour tous produits non mentionnés dans les listes de compatibilité, consulter nos services techniques.

DURÉE DE VIE EN POT - SÉCHAGE - RECOUVREMENT

ÉPAISSEUR DU FILM 200 µm secs	DURÉE DE VIE EN POT	SÉCHAGE		RECOUVREMENT	
		Sec au toucher	Sec dur	Minimum	Maximum
10°C	1h30	14 heures	24 heures	16 heures	Non critique.
20°C	1 heure	4 heures	5 heures 30	4 heures 30	Non critique.
30°C	30 minutes	3 heures	4 heures	3 heures	Non critique.

La dilution peut influer sur la durée de vie en pot. La dilution, l'hygrométrie et les conditions d'aération peuvent influer sur le temps de séchage.

EPODUX IM 209

MISE EN ŒUVRE

Toutes les surfaces doivent être propres, sèches et exemptes de contamination avant mise en peinture.

PRÉPARATION DE SURFACE

SUJETILE(S) :	MINIMUM	RECOMMANDÉ
Acier brut	Lavage HP + St 2 (ISO 8501-1)	Sa 2½ (ISO 8501-1) ; Moyen G (ISO 8503-2 ; Ra 10-12,5µm) Compatible : Décapage à l'eau sous pression (UHP) jusqu'au degré Wa 2 ½ - selon ISO 8501-4.
Acier Galvanisé	Dérochage chimique au METONET suivi d'un rinçage à l'eau claire. La surface doit avoir un aspect mat.	Balayage à l'abrasif non métallique jusqu'à l'obtention d'une surface propre, uniforme et rugueuse.
Acier métallisé	/	Le support sera conforme à la NF EN ISO 2063. En cas de dommages ou défauts constatés sur le support, se reporter aux recommandations de la norme NF EN ISO 12 944-4 Article 13.
Beton (1)	Support d'au moins 28 jours débarrassé de toutes remontées capillaires.	Support d'au moins 28 jours + Décapage à l'abrasif
Anciens fonds *	Revêtement compatible, intact et adhérent. Lavage HP + PSt 2 (ISO 8501-2)	Revêtement compatible, intact et adhérent. Sa 2½ (ISO 8501-1).

*Un essai de convenance (application et essai d'adhérence après séchage) est recommandé afin de valider la compatibilité des produits.

CONDITIONS D'APPLICATION

MÉLANGE	Le produit est livré en kits pré-dosés. Verser la partie durcisseur dans le bidon de base et malaxer en prenant soin de ne pas incorporer d'air. La température conseillée du mélange doit être au minimum de 10°C, sinon il peut être nécessaire d'ajouter du diluant pour obtenir la viscosité d'application. Attention, un excès de diluant peut entraîner un phénomène de coulure.	
TEMPS DE MÛRISSEMENT	Néant	
CONDITIONS ATMOSPHERIQUES	Température ambiante : La température devra être comprise entre 7°C et 45°C Hygrométrie : 100% maximum	
TEMPÉRATURE	Du support : Comprise entre +3°C et +40°C Du produit : Comprise entre 10°C et 35°C	
ARRÊT TECHNIQUE	Ne pas laisser le matériel de pulvérisation en charge un temps supérieur à la durée de vie en pot. Rincer le matériel avec le diluant 67-232 v02 puis nettoyer soigneusement au solvant de nettoyage. Le bidon contenant le mélange préparé et non utilisé ne doit pas être fermé hermétiquement. En cas d'arrêt prolongé, il est préférable de préparer un nouveau kit.	

L'exposition prématurée à une condensation ou à la pluie peut entraîner un changement de brillance ou de teinte.

APPLICATION

MATÉRIEL D'APPLICATION	DILUTION*	BUSE	PRESSION À LA BUSE	RAPPORT DE POMPE MINI	REMARQUES
PISTOLET AIRLESS	0 à 25% (4)	0.019-0.023 (pouces)	250-300 bars	60:1	-
BROSSE	0 à 5 %	-	-	-	(5)
ROULEAU	0 à 5 %	-	-	-	(5)
DILUANT	67-232 v02		SOLVANT DE NETTOYAGE	67-232 v02	-

* Les taux de dilution sont donnés à titre indicatif et sont à adapter aux conditions climatiques ainsi qu'aux conditions particulières du chantier. Un excès de diluant peut entraîner un phénomène de coulure et une perte d'opacité.

Remarque(s)

- (1) Béton âgé d'au moins 28 jours, propre, sec et sain.
- (2) Les propriétés du film, hormis sa couleur, ne sont pas affectées par le rayonnement actinique.
- (3) Un changement de teinte (blanchiment) peut survenir pendant la polymérisation en milieu immergé ; les autres caractéristiques du revêtement ne sont pas modifiées.
- (4) Le taux de dilution maximum est réservé à l'application sur support métallisé lorsque l'EPODUX IM 209 est utilisé en tant que bouche pores.
- (5) Épaississeurs réalisables en plusieurs passages

EPODUX IM 209

HYGIENE ET SECURITE

- Point d'éclair* : BASE Supérieur à 61°C
Conservation : DLUO : 3 ans minimum en emballage plein et fermé. Stocké à l'abri entre 5°C et 40°C.
Précautions d'utilisation : Consulter la fiche de données de sécurité (FDS) en vigueur.
Transport et étiquetage : Se reporter à la FDS établie selon les Directives Européennes en vigueur.
Gestion des déchets : Déchet industriel souillé (DIS). Pour plus de détails, se rapporter à la FDS.

