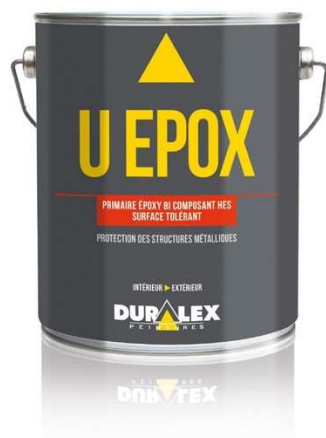


► LES SOLUTIONS ANTIROUILLE LES PRIMAIRES

U EPOX



PRIMAIRE EPOXY HES « SURFACE TOLERANT ».

PROPRIÉTÉS : Pouvoir anticorrosion élevé. Haut extrait sec. Applicable en couche très épaisse. Autorise un surcouchage tardif.

DESTINATION : Protection de structures métalliques neuves ou en entretien. S'applique sur d'anciens fonds glycéro, époxy, galva veillis, polyuréthanes. Pour ambiance agressive, industrielle ou maritime : charpentes, silos, réservoirs, ouvrages d'art.

CARACTÉRISTIQUES



Aspect :	Semi-brillant
Teinte :	Gris clair.
Densité :	1,41
Séchage :	Au toucher : 5 heures
Recouvrable :	24 heures minimum / 1 mois maximum
Dureté définitive :	8 jours (mécanique et chimique).
Valeur limite en UE. :	Catégorie A/j : 500 g/l 2010 Ce produit contient au maximum 267 g/l de COV
Extrait Sec Poids :	87 % +/- 2%
Extrait Sec Volume :	78 % +/- 2%
Rendement Moyen :	6.9 m ² / kg soit environ 80 µm par couche Il varie en fonction du type, de l'état de la surface, de l'absorption du support, du mode d'application.
Conditionnement :	Kits 5.2 kg – 1.04 kg.



CONSERVATION : 12 mois en emballage fermé à l'abri du gel.

CLASSIFICATION : Famille I Classe 6 b 1 (NFT 36 005)

MISE EN OEUVRE

Les supports, travaux préparatoires et les conditions de mise en oeuvre seront en conformité avec les recommandations de la norme NF P 74201. Se reporter systématiquement au DTU 59.1 et à la norme ISO 12944.

Préparation

La préparation de surface est un élément essentiel de la tenue et de l'efficacité d'un système anticorrosion, la négliger conduit à de graves désordres.

Acier carbone brut :

- Projection d'abrasifs de degré de soin minimal Sa 2.5 et rugosité minimale moyen G.
À défaut, décapage à l'eau sous pression de degré de soin minimal DHP3.
- Préparation secondaire par grattage / brossage / décapage de degré de soin minimal P St 2.

Acier galvanisé à chaud :

- Dérochage mécanique par projection d'abrasif non métallique (balayage).
- À défaut : Préparation secondaire par grattage / brossage / décapage pour élimination exhaustive des corps non adhérents, contaminants de surface, sels de zinc et corrosion.

Anciens fonds peints :

- Lavage au nettoyeur haute pression, brossage grattage ST3 des petites parties oxydées, écaillées ou non adhérentes.

Respectez les dispositions constructives prescrites par la norme ISO 12944-3 (chanfreinage des arêtes, meulage des cordons et grattons de soudure, traitement des interstices et des écoulements d'eau.

Mise en oeuvre :

Rapport de mélange : En poids 4,2/1 - En volume 2,75/1
Durcisseur 95494

Application pistolet sans air : En poids : 3/1 - En volume 2,5/1
Durcisseur 94496

Durée d'utilisation du mélange :

10°C	3 heures
20°C	2 heures
30°C	1 heure

Durée de mûrissement du mélange : sans

Mode d'application :

Brosse – rouleau :

- Durcisseur 94494 - Diluant D9300 - Dilution 0 à 5 %

Pistolet pneumatique :

- Durcisseur 94494 - Diluant D9300 - Dilution 5 à 10 % - Buse 1.6 à 1.8 mm - Pression 4 à 6 bars

Pistolet airless :

- Durcisseur 94436 - Diluant D9300 - Dilution 5 à 10 % - Buse 17 à 21 - Pression 180 à 200 bars

Les taux de dilution sont donnés à titre indicatif et sont à adapter aux conditions climatiques et aux conditions particulières du chantier.

Épaisseur recommandée film sec : 80 - 150 μ
Épaisseur recommandée film humide : 100 - 190 μ
Température ambiante : Minimum 7°C - Maximum 30°C
Hygrométrie : Inférieure à 85 %
Température du support : Avant application, la température du support devra être amenée à la température du lieu d'application, au moins 3°C au-dessus du point de rosée, avec un minimum de 7°C et un maximum de 30°C.

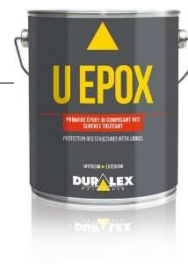
U EPOX est à recouvrir par le DX PU.

Nettoyage du matériel : D9300

PRÉCAUTIONS PARTICULIÈRES :

Il convient de mélanger soigneusement la base avant d'agiter le durcisseur puis le diluant. Le respect des proportions de mélange base / durcisseur est critique et doit faire l'objet d'une attention particulière et d'un contrôle régulier.

Ce produit est destiné à un usage professionnel.



HYGIÈNE ET SÉCURITÉ

Se reporter à la fiche de données de sécurité disponible sur le site www.duralex-peintures.com et aux indications portées sur l'emballage

La Fiche de Données Environnementales et Sanitaires est consultable sur www.inies.fr

Cette fiche a été établie et mise à jour le 09/03/2023. Elle annule toutes fiches précédentes. L'évolution de la technique étant permanente, il appartient à notre clientèle, avant toute mise en œuvre de vérifier auprès de nos services que la présente notice n'a pas été modifiée par une édition plus récente. Les renseignements fournis sont basés sur les connaissances et notre expérience à ce jour. Elles ne peuvent en aucun cas impliquer une garantie de notre part, ni engager notre responsabilité quant à l'utilisation de nos produits. Les conditions d'application échappant à notre contrôle, ce document n'est pas contractuel et la société DURALEX PEINTURES se réserve le droit de tout changement sans préavis.

100 RUE DE LA DÉVIATION 93000 BOBIGNY | TÉL : 01 48 91 95 49 | FAX : 01 48 43 99 60
▶ WWW.DURALEX-PEINTURES.COM

