

DESCRIPTION DU PRODUIT

Epoxy GP Coating est un primaire applicable sur acier pré-traité, aluminium et contreplaqué stable. Caractérisé par un délai de surcouchage étendu lors d'un surcouchage par un bi-composants.

INFORMATIONS SUR LE PRODUIT

Teinte	IPB110-Blanc 001, IPB164-Gris 289 (Gris Clair - proche du RAL 7035).
Finition	Mat
Masse Volumique	1.33
Extrait Sec en Volume (%)	46%
Rapport de Mélange	100 Composant A : 15 Composant B en Volume. 100 Part A : 10 Part B en Poids
Convertisseur/Durcisseur	IPB112
Délai de Péremption	1 Année(s)
COV	468 g/L
Conditionnement Unitaire	5 L , 20 L

INFORMATIONS SUR LE SECHAGE ET LES DELAIS DE RECOUVREMENT

	Séchage			
	10°C (50°F)	15°C (59°F)	23°C (73°F)	35°C (95°F)
Séchage Complet		48 H	24 H	12 H
Sec au toucher		2 H	1 H	1 H
Durée de vie du mélange		8 H		

Note: La durée de vie du mélange diminue lorsque la température augmente ou en cas de volumes mélangés importants. La durée de vie indiquée correspond à la durée d'utilisation du mélange. Il est conseillé de ne préparer que la quantité nécessaire à une utilisation immédiate. Les délais de séchage indiqués dans cette fiche technique le sont pour le produit non dilué. Les délais de séchage dépendent de la méthode d'application, de la quantité et du type de diluant utilisé.

Surcouchable Par	Surcouchage							
	Température du Support							
	10°C (50°F)		15°C (59°F)		23°C (73°F)		35°C (95°F)	
	Minimum	Maximum	Minimum	Maximum	Minimum	Maximum	Minimum	Maximum
Epoxy Finishing Filler	48 H	sans	24 H	sans	16 H	sans	16 H	sans
Epoxy GP Coating	48 H	sans	24 H	sans	16 H	sans	16 H	sans
Interfill 550	48 H	sans	24 H	sans	16 H	sans	16 H	sans
Interfill 830	48 H	sans	24 H	sans	16 H	sans	16 H	sans
Interfill Deck	48 H	sans	24 H	sans	16 H	sans	16 H	sans
Interior Primer 860	48 H	sans	24 H	sans	16 H	sans	16 H	sans
Interprime 450	48 H	sans	24 H	sans	16 H	sans	16 H	sans
Interprime 820	48 H	sans	24 H	sans	16 H	sans	16 H	sans
Interprotect (Professional)	48 H	sans	24 H	sans	16 H	sans	16 H	sans
Interthane 870	48 H	sans	24 H	sans	16 H	sans	16 H	sans
Interthane 990	48 H	sans	24 H	sans	16 H	sans	16 H	sans
Perfection Undercoat	48 H	sans	24 H	sans	16 H	sans	16 H	sans

Note: Tous les délais de surcouchage sont approximatifs. Lors du surcouchage, la surface devra être sèche, propre et soigneusement dégraissée et dépoluée.

Temps de recouvrement maximum sans ponçage est de 6 mois (dans le hangar). Inspection de la propreté est recommandé. Ne pas essuyer au solvant.

Interfill 550 n'est pas disponible dans tous les pays.

APPLICATION ET USAGE

Préparation

ACIER Eliminer totalement rouille, poussière, huile, graisse et autres dépôts puis s'assurer que la surface est sèche. Décaper l'acier au Standard Sa 2½ de la Norme ISO8501-1. Eliminer les résidus de sablage ou de ponçage à l'aide d'une soufflette et d'une brosse ou d'un balai. Pour un meilleur résultat, utiliser un aspirateur. Si le balayage à l'abrasif n'est pas possible, les surfaces en acier doivent être préparées à nouveau avec une brosse rotative et/ou une disqueuse (grade 24) pour obtenir un St3. Eliminer les résidus de ponçage.

ACIER revêtu d'un primaire d'atelier Lorsque l'acier est protégé par un primaire d'atelier, celui ci devra être en bon état et compatible avec le système peinture choisi. Le primaire d'atelier devra être appliqué sur acier décapé au standard

Pour plus d'informations, contactez votre représentant local ou connectez vous sur www.yachtpaint.com.

Toutes les marques déposées dans cette publication sont la propriété ou licence des sociétés du Groupe AkzoNobel. © AkzoNobel 2018.

Sa 2½.

Extérieurs Eliminer totalement rouille, poussière, huile, graisse et autres dépôts puis s'assurer que la surface est sèche. Les cordons de soudure, les zones corrodées, les marques de brûlage et autres dommages devront être préparés au standard Sa 2½ de la norme ISO 8501-1. Effectuer un balayage du primaire d'atelier en bon état. Si le balayage à l'abrasif n'est pas possible, les surfaces en acier doivent être préparées à nouveau avec une brosse rotative et/ou une disqueuse (grade 24) pour obtenir un St3.

Intérieur Eliminer totalement rouille, poussière, huile, graisse et autres dépôts puis s'assurer que la surface est sèche. Disquer les cordons de soudure, les arêtes vives, les zones corrodées ou brûlées et autres défauts éventuels du primaire d'atelier. S'assurer que la surface est parfaitement propre.

ALUMINIUM

Extérieurs Nettoyer la surface avec Super Cleaner (puis bien rincer à l'eau douce) et sabler la surface avec un abrasif angulaire fin, sec et non métallique. Appliquer la première couche de Epoxy GP Coating le plus rapidement possible après préparation de surface. Il est également possible de préparer la surface à l'aide d'un traitement chimique après nettoyage et ponçage à l'oxyde d'aluminium grade 24-80 (ou équivalent).

Intérieur Bien nettoyer la surface avec Super Cleaner, de préférence avec de l'eau sous haute pression, ou un nettoyeur vapeur. Rincer à l'eau douce. Si nécessaire, recommencer jusqu'à obtention d'une surface parfaitement propre et dégraissée.

CONTREPLAQUE : Dégraisser le bois avec Degreaser (Oplosser) ou 600 Wipedown Solvent. Eliminer tout résidu de ponçage pouvant nuire à la bonne tenue du système. Poncer l'intégralité de la surface avec un papier abrasif grade 150-180. Dégraisser la surface avec Degreaser (Oplosser) ou 600 Wipedown Solvent et des chiffons propres. Les bois durs tropicaux devront toujours être dégraissés (Oplosser).

POLYESTER Soigneusement dégraisser le polyester avec Degreaser (Oplosser) ou 600 Wipedown Solvent. Toute trace de salissure/contaminants de surface doit être éliminée, car cela empêchera l'accrochage du système.

Pour plus d'informations sur le ponçage, consulter la brochure "Conseils de Ponçage".

Méthodes

Conseils

Mélange S'assurer que le rapport de mélange est correct. Mélanger correctement la part A pour obtenir un produit homogène. Utiliser un agitateur à air comprimé ou électrique anti-déflagrant. Puis ajouter la part B et mélanger de manière à obtenir un produit homogène.

Diluant Diluant N°7

Dilution Si la peinture est trop épaisse, par exemple à basses températures, ajouter une petite quantité de diluant pour réduire la viscosité. La quantité de diluant à ajouter dépend des conditions et du mode d'application. N'ajouter le diluant qu'après homogénéisation des composants.

Nettoyant Diluant N°7 ou Dégraissant (Oplosser).

Contrôle de la ventilation et de l'humidité Pour un durcissement optimal, le taux d'humidité relative ne devra pas excéder 80%. Pendant les phases d'application et de séchage en espace confiné, une ventilation permanente est nécessaire pour extraire les vapeurs de solvants, pour des raisons d'hygiène et de sécurité et pour permettre le séchage du produit.

Application Airless A 23°C, ajouter 5-15% de Diluant N°7. Diamètre de buse : 0,48 mm. Pression : 140-160 bars.

Pistolet conventionnel A 23°C, ajouter 15-20% de Diluant N°7. Diamètre de buse : 2.0-2.2 mm. Pression : 3-4 bars.

Brosse A 23°C, ajouter 0-5% de Diluant N°7.

Rouleau A 23°C, ajouter 0-5% de Diluant N°7.

Autre Lorsque la coque doit être traitée avec Epoxy GP Coating et laissée en extérieur pendant une longue période, appliquer au moins 2 couches à 80 microns secs par couche.

Quelques Points Importants

La température ambiante devra être comprise entre 10°C et 35°C. La température du support devra être comprise entre 10°C et 35°C. La température du produit devra être comprise entre 10°C et 35°C. La température du support devra être au moins 3°C au-dessus du point de rosée. Il est recommandé de ne pas appliquer dans des conditions climatiques défavorables. Le pouvoir couvrant dépend de nombreux facteurs incluant géométrie de la pièce, rugosité de surface, méthode et conditions d'application.

Compatibilité/Supports

Acier revêtu ou non d'un primaire d'atelier, aluminium et contreplaqué stable.

Nombre de Couches

Variable. A vérifier avec la spécification établie.

Pouvoir Couvrant

(Théorique) - 7.6 m²/L Brosse/Rouleau; 4,5m²/L au pistolet.

(Pratique) - 6.9 m²/L Brosse/Rouleau; 3,4m²/L au pistolet.

Epaisseur de film sec recommandée par couche

60 microns secs brosse/rouleau, 100 microns secs au pistolet

Epaisseur Humide recommandée par couche

130 microns humides brosse/rouleau, 217 microns humides au pistolet

Méthodes d'Application

Application Airless, Brosse, Pistolet conventionnel, Rouleau

INFORMATIONS SUR LE TRANSPORT, LE STOCKAGE ET LA SECURITE

Stockage

INFORMATIONS GENERALES

Eviter l'exposition à l'air et à des températures extrêmes. Pour bénéficier de la durée de vie maximum de Epoxy GP Coating, refermer parfaitement après usage et conserver entre 5°C et 35°C. Ne pas exposer au soleil.

TRANSPORT

Ce produit doit être transporté et stocké dans des récipients hermétiquement clos.

Sécurité

GENERAL : Eviter tout contact avec la peau et les yeux. Epoxy GP Coating peut provoquer des réactions cutanées. Toujours utiliser des gants, des lunettes et une combinaison. Lors d'un contact accidentel avec la peau, laver immédiatement à l'eau savonneuse. Ne pas manger, boire ou fumer pendant la préparation des mélanges ou l'application. Porter un masque adapté. Lire attentivement les conseils de sécurité indiqués dans la section Hygiène et Sécurité, disponibles également par téléphone auprès du Service Technique.

ELIMINATION DES DECHETS : Ne pas jeter les bidons vides ou les résidus de peinture dans les égouts. Utiliser les poubelles mises à votre disposition. Il est conseillé de laisser durcir les résidus de peinture avant de les jeter. Se débarrasser des excédents de produit et des bidons vides en respectant la réglementation et la législation locale en vigueur.

NOTES IMPORTANTES

Les informations données dans cette fiche ne sont pas exhaustives. Toute personne utilisant ce produit à des fins autres que celles recommandées, sans confirmation préalable écrite de notre part quant à la faisabilité d'un tel usage, le fait à ses propres risques et nous ne saurions être tenus pour responsables. Ces informations peuvent être modifiées lorsque cela est nécessaire.