

EPODUX PRIMER 61-134 v01

Primaire époxy/polyamide



DEFINITION

Primaire anticorrosion au phosphate de zinc, 2 composants.

DESTINATION

Primaire anticorrosion pour tout type de structure métallique (en atelier ou sur site) :

- Acier : charpentes, silos,...
- Acier galvanisé : systèmes duplex
- Aluminium : huisseries...

Dans certains cas, EPODUX PRIMER 61-134 v01 peut aussi être utilisé sur béton : consulter notre département technique.

PROPRIETES

Bonne adhérence sur différents métaux : acier, acier galvanisé, aluminium, cuivre.
Longue durée de vie en pot.
Excellent mouillage des supports.
Séchage rapide.

AGREMENTS

ACQPA : Marque ACQPA 24302. Entre dans la composition des systèmes C3ZNV 1132, C4ZNV 1133, C4GNV 838, C5MA ANV 1136 et C5Ma ANV 1331.

EDF : Entre dans la composition des systèmes inscrits au FNP (Fichier National des Peintures) sous les numéros : 380, 381, 395 et 1063.

RTE : Entre dans la composition du système de peinture isolante référencé IE1

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Aspect du film sec	: Mat satiné
Teintes	: Beige, autres nous consulter.
Nombre de composants	: 2
Rapport de mélange en poids	: 91/9
Rapport de mélange en volume	: 86/14
Masse volumique	: 1,48 +/- 0,05 g/cm ³
Extrait sec en volume	: 49,95 +/- 3%
Extrait sec en poids	: 69,90 +/- 2%
Epaisseur recommandée	: 40/80 µm
Film humide	: 80/160 µm
Rendement théorique	: 12,5/6,2 m ² /l pour 40/80 µm secs



EPODUX PRIMER 61-134 v01

Primaire époxy/polyamide

MISE EN OEUVRE

PRÉPARATION DE SURFACE

Acier brut :

Décapage à l'abrasif au degré Sa 2 ½ selon ISO 8501-1 : 2007. Profil de rugosité : Moyen G selon ISO 8503-2 (Ra 10-12,5 µm).

Acier galvanisé et aluminium :

Un nettoyage suivi d'un dégraissage ou dérochage au METONET sont en général suffisants. Cependant, en cas de présences de traces d'oxydes, procéder à leur élimination par tout moyen mécanique approprié (grattage/brossage ou balayage à l'abrasif fin).

Acier métallisé:

EPODUX PRIMER 61-134 v01 est adapté pour le recouvrement de la métallisation. 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 12944-4 Article 13.

Supports déjà peints :

Lavage HP suivi d'un grattage/brossage mini St2, les performances du revêtement seront améliorées par un décapage à l'abrasif au degré Sa 2 ½ selon ISO 8501-1 : 2007.

EPODUX PRIMER 61-134 v01 est adapté pour le recouvrement de certains anciens fonds à condition qu'ils soient en bon état. Dans tous les cas, il est nécessaire de réaliser un essai de convenance (application suivie d'un essai d'adhérence après séchage) afin de valider la compatibilité des produits et la préparation de surface.

Acier Inoxydable

La surface doit être au minimum dégraissée ou abrasée manuellement ou à la machine, les performances du revêtement seront améliorées par un balayage à l'abrasif non métallique.

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 : 20 minutes

Durée de vie en pot du mélange :

Température	Durée
10°C	12 heures
20°C	8 heures
30°C	6 heures

Température support : Comprise entre +7°C et +40°C et au moins de 3°C au dessus du point de rosée pour éviter tout risque de condensation.

Conditions atmosphériques : La température devra être comprise entre 5°C et 40°C
L'hygrométrie devra être comprise entre 0% et 85%

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.

PISTOLET AIRLESS

Diluant : 67-232 v02

Dilution : 0 à 15 % (Taux de dilution maximum dans le cas d'utilisation en tant que bouche-pores).

Buse : 0.015-0.017

Pression à la buse : 150-200 bars

Rapport de pompe mini : 30/1

PISTOLET PNEUMATIQUE

Diluant : 67-232 v02

Dilution : 5 à 15 %

Buse : selon matériel

Pression à la buse : 3-5 bars



EPODUX PRIMER 61-134 v01

Primaire époxy/polyamide

BROSSE

Diluant : 67-232 v02

Dilution : 0 à 5 %

ROULEAU

Diluant : 67-232 v02

Dilution : 0 à 5 %

SOLVANT DE NETTOYAGE : 67-232 v02



EPODUX PRIMER 61-134 v01

Primaire époxy/polyamide

DURCISSEMENT

Température	Temps de séchage		Intervalles de recouvrement	
	Sec au toucher	Sec dur	Minimum	Maximum
10°C	1 heure 30	6 heures	15 heures	12 mois
20°C	1 heure	4 heures	10 heures	12 mois
30°C	0 heure 40	3 heures	5 heures	12 mois

COMPATIBILITE

Couche(s) précédente(s) Lui-même, EPODUX ZINC 62-208, ZINC SILICATE 76-98-1.
 Couche(s) suivante(s) FERROCOTE, EPODUX HV PC, EPODUX ARF, EPODUX IM 209, POLYSTRIA v01, FERROTHANE.
 NOTA : EPODUX 291 est déconseillé.

SPÉCIFICATIONS RÉGLEMENTAIRES

Classement AFNOR Classement AFNOR NFT 36 005 Famille I Classe 6b
 COV (Directive Valeur limite UE pour ce produit (cat. A/j) : 500 g/l (2010)
 2004/42/CE) Ce produit contient au maximum 500 g/l de COV

HYGIENE ET SECURITE

Point d'éclair BASE : compris entre 23°C et 55°C
 DURCISSEUR : Compris entre 23°C et 55°C

Transport et étiquetage Se rapprocher de la fiche de données de sécurité établie selon les Directives Européennes en vigueur

Conservation 2 ans en emballage d'origine plein et fermé. Stocker dans un endroit frais, aéré et à l'abri des intempéries.

Précautions d'utilisation Consulter la fiche de données de sécurité en vigueur.

CONDITIONNEMENT

KIT	BASE	DURCISSEUR
1L	0,86 l	0,14 l
4L	3,44 l	0,56 l
15L	12,90 l	2,10 l