

Époxy Apprêt Scellant

Fiche Technique (FT)

Description du produit

Époxy Apprêt Scellant est un apprêt scellant époxy à deux composants, sans chrome, conçu pour être utilisé sur une variété de surfaces. Il offre une excellente adhésion, la dureté et résistance à la corrosion

Avantages:

- Fini ultra lisse
- Mince couche revêtement
- Apprêt supérieure pour aluminium
- Disponible en blanc
- COV conforme
- Sans Chrome

Utilisations recommandées

Époxy Apprêt Scellant est destiné aux applications industrielles, autant pour l'entretien que la fabrication d'équipements neufs. Époxy Apprêt Scellant convient pour l'application sur de l'acier correctement poncé ou sablé, l'aluminium correctement préparé, la fibre de verre, le plastique renforcé, le bois, les finis existant et charges de polyester. Il est formulé pour l'utilisation sur aluminium pour des applications marine au-dessus de la ligne d'eau.

Cet apprêt doit être recouvert d'une peinture de finition pour obtenir de meilleurs résultats.

Industries:

- Marine (au-dessus de la ligne d'eau)
- Remorques et matériels roulants
- Finition d'automotive

Ratio de mélange

1 partie en volume de composant A **[FEA0082]**
1 partie en volume de composant B **[FEB0081]**

La température recommandée du mélange est de 68-77°F (20-25°C).

Caractéristiques du produit

Lustre:	Faible brillance
Solides par Volume du mélange: (non-dilué) FEA0082: FEB0081 (1:1)	29% ± 2%
Durée de vie: (77°F (25°C) et 50% HR)	10 Heures
COV mélange (non-dilué) : Méthode EPA 24 FEA0082: FEB0081 (1:1)	339 g/l 2.834 lb /gal
Limite d'entreposage:	
Composant A	3 ans
Composant B	2 ans
Si non ouvert (77°F (25°C))	

Préparation de la Surface

La surface doit être exempte de contaminants tels que la poussière, l'huile, la graisse et le sel. Il est recommandé que tous les aciers et autres surfaces ferreuses soient sablés au minimum SSPC-SP6 ou poncés mécaniquement avec du papier à 180 grains.

Pour tous les autres substrats, se référer aux fiches d'instructions de préparation de surface recommandées par Endura ou contactez votre représentant Endura

Procédure d'application

Époxy Apprêt Scellant peut être appliqué à l'aide de la plupart des systèmes de peinture par pulvérisation bien que les pulvérisateurs sans air ne soient pas recommandés

Appliquer 2 couches minces. Laisser un temps de séchage suffisant entre les couches (20-30 minutes).



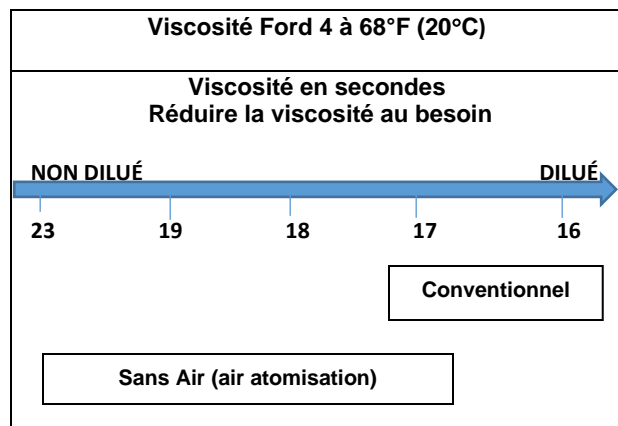
Époxy Apprêt Scellant

Fiche Technique (FT)

Application par pulvérisateur

Type d'alimentation	Buse	Pression d'air (Le talon de pistolet)	Pression du liquide
Siphon	1.3-1.4 mm	40-50 psi	
Gravité	1.3-1.4 mm	30-40 psi	
Pression	1.0-1.8 mm	30-40 psi	7-10 oz/min
Sans Air (atomisation)	9 -11 Thou	1,000-1,800 psi	
Sans Air	N'est pas applicable		

Viscosité d'application



Remarque : La viscosité d'application et la dilution dépendent des conditions ambiantes, de l'équipement de pulvérisation utilisé et de la finition de surface souhaitée.

Si nécessaire, la viscosité de pulvérisation recommandée est obtenue en utilisant l'un des diluants époxy Endura Bas COV suivants. Ceux-ci maintiendront la conformité en COV de l'apprêt Apprêt Scellant Époxy.

Teneur en COV des diluants suivants: (0g/l, 0 lbs. /gal)

[FTH0016] Bas COV Diluant Époxy Régulier
(Utilisation des températures moyennes)

[FTH0027] Bas COV Diluant Époxy – Lent
(Utilisation à des températures ambiantes plus élevées)

Épaisseur du film

L'épaisseur de film recommandée pour Époxy Apprêt Scellant est de:

Humide: EFH Non-diluée	3.5 – 5.0 mils	89 – 127 microns
Sec: EFS	1.0 – 1.5 mils	25 – 38 microns

L'épaisseur de film sec recommandée doit être supérieure au profil de sablage / ponçage.

Pouvoir couvrant théorique: 1.0 mil (25 microns)
EFS: 462 pi² par gallon à 100% d'efficacité de transfert.

Séchage

	68°F (20°C)	86°F (30°C)	104°F (40°C)
Pour recouvrir	1 heure	45 minutes	30 minutes
Dur et Sec	3-5 heures		
Sec à cœur	7-9 jours	5-6 jours	3-4 jours

Remarque: les temps de séchage dépendent des conditions ambiantes (température et humidité), d'une bonne circulation d'air et de l'épaisseur de film de la couche de l'apprêt.

Pour les meilleurs résultats, la température de surface doit être à 86°F (30°C) ou moins avant d'appliquer la couche de finition.

La fenêtre de recouvrement maximale sans ponçage est de 24 heures à 20°C (68°F).

Un ponçage mécanique est recommandé avec un papier de 220 - 320 grains lorsque la fenêtre d'application a été dépassée.

Pour toutes questions concernant la planification, veuillez contacter votre représentant Endura.

Époxy Apprêt Scellant

Fiche Technique (FT)

Information – Couche de finition

Époxy Apprêt Scellant peut être recouvert avec la gamme complète des produits de finition Endura.

Nettoyage

Nettoyer l'équipement immédiatement après utilisation avec Endura Lavage de Pistolet Haute Résistance ou le diluant Endura EX-2C.

Suivre les recommandations de sécurité du fabricant lors de l'utilisation.

Emballage

Disponible en 2 Pintes (1.89L), 2 gallons (7.56L). D'autres formats personnalisés peuvent être disponibles.

2 pintes (1.89L) mélange		
Comp A - Blanc	FEA0082-020	1 pinte (946 ml)
Comp B	FEB0081-020	1 pinte (946 ml)

2 gallons (7.56 L) mélange		
Comp A - Blanc	FEA0082-030	1 gallon (3.78l)
Comp B	FEB0081-030	1 gallon (3.78l)

Conditions ambiantes

Pour des performances optimales, le produit, le substrat et la température ambiante doivent être compris entre 68°F et 77°F (20°C et 25°C). Pour éviter la condensation pendant l'application, la température de la surface doit être à tout moment supérieure à 5°F (3°C) ou plus au-dessus du point de rosée.

Pour utilisation en dehors de cette plage, veuillez contacter votre représentant Endura.

Spécifications

Résistance du solvant	ASTM D4752	100 MEK Frotte; pas d'échec
Résistance à l'impact	ASTM D2794	65 in. lbs; pas d'échec
Flexibilité	ASTM D522	1/4 po. courbure du mandrin; pas d'échec
Température de service	-40°F à 250°F	-40°C à 121°C

Précautions de Sécurité

Veillez-vous référer aux fiches de données de sécurité (FDS) avant d'utiliser ce produit. Les fiches de données de sécurité sont disponibles sur notre site Web à l'adresse suivante : www.endurapaint.com.