

EP HiBuild Apprêt

Fiche Technique (FT)

Description du produit

EP HiBuild Apprêt est un apprêt époxy à deux composants avec un taux élevé en solides et épaisseur. EP HiBuild Apprêt est idéalement adapté aux utilisations industrielles lourdes et/ou exigences d'étanchéité.

Avantages:

- Éprouve pour des applications industrielles lourdes
- Capacité d'étanchéité à 10 mils épaisseur sec
- Haute teneur en solides fournit une épaisseur de film vite
- Excellente résistance à l'alcali et brouillard de sel
- COV conforme

Utilisations recommandées

EP HiBuild Apprêt est destiné aux applications industrielles, autant pour l'entretien que la fabrication d'équipements neufs. Il convient à une application sur l'acier, l'aluminium, acier inoxydable, autres métaux ferreux et des plastiques renforcés par fibre de verre. Cet apprêt doit être recouvert d'une peinture de finition pour obtenir les meilleurs résultats.

Applications:

- Plate-formes de forage au large
- Usines de pâtes à papiers et Plantes Chimiques
- Bateaux et Marin
- Ponts

L'apprêt EP Hibuild n'est pas adapté pour les applications d'automobiles.

Caractéristiques du produit

Lustre: Moyenne brillance	
Solides par Volume du mélange: (non-dilué) FEA0274: FEB0275 (4:1)	73% ± 2%
Solides par volume varient selon la couleur	
Durée de vie: (77°F (25°C) et 50% HR)	6 heures
COV mélange (non-dilué): Méthode EPA 24 FEA0274: FEB0275 (4:1)	245 g/l 2.048 lb /gal
Les COV varient selon la couleur. Toutes les couleurs sont inférieures à 250g/l. Utilisez les réducteurs à faible teneur en COV recommandés pour maintenir la conformité	
Limite d'entreposage: Si non ouvert (77°F (25°C))	
Composant A	3 ans
Composant B	2 ans

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 40 grains.

Pour utilisation sur coque de bateau en fibre de verre ou en bois, poncer mécaniquement avec du papier à 80 grains.

Un minimum de 10 mils (250 microns) d'épaisseur sèche sont requis pour l'étanchéité. Endura EX-2C couche de finition n'est pas recommandé en dessous le linge d'eau.

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

Ratio de mélange

4 parties en volume de composant A [**FEAXXX**]
(Le numéro de produit varie selon la couleur)
1 partie en volume de composant B [**FEB0275**]

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

Procédure d'application

EP HiBuild Apprêt peut être appliqué à l'aide de la plupart des systèmes de peinture par pulvérisation, bien que les pulvérisateurs électrostatiques ne soient pas recommandés. Appliquer 2 à 3 couches au besoin pour obtenir l'épaisseur de film souhaitée. Laisser un temps de séchage suffisant entre les couches, en particulier avec les épaisseurs de film supplémentaires appliquées (20-30 minutes).

Application par pulvérisateur			
Type d'alimentation	Buse	Pression d'air (Le talon de pistolet)	Pression du liquide
Siphon	1.6-1.8 mm	40-50 psi	
Gravité	1.6-1.8 mm	30-40 psi	
Pression	1.4-1.8 mm	50-60 psi	12-16 oz/min
Sans Air (atomisation)	13-15 Thou	1,000-1,800 psi	
Sans Air	13-15 Thou	1,700-3,000 psi	

Plages de viscosité suggérées	
Viscosité Ford 4 à 68°F (20°C)	
Sans Air	47 - 60 secs
Sans Air (Atomisation)	45 - 48 secs
Conventionnel	45 - 47 secs

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

La viscosité de pulvérisation recommandée est obtenue en réduisant avec l'un des Endura Bas COV Diluant Époxy suivants jusqu'à 25 % en volume.

Les réducteurs suivants maintiendront la conformité en matière de COV.

[FTH0016] Bas COV Diluant Époxy Régulier
[FTH0027] Bas COV Diluant Époxy – Lent

EP HiBuild Apprêt

Fiche Technique (FT)

Épaisseur du film

EP HiBuild Apprêt épaisseur de film recommandée:

Humide: EFH Non-diluée	5.5 – 8.0 mils	140 – 203 microns
Sec: EFS	4.0 – 6.0 mils	102 – 152 microns

Pour d'étanchéité:

Humide: EFH Non-diluée	13.6 mils +	354 microns +
Sec: EFS	10 mils +	254 microns +

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

Pouvoir couvrant théorique: 1.0 mil (25 microns) EFS: 1173 pi² par gallon à 100% d'efficacité de transfert.

Séchage

	68°F(20°C)	86°F(30°C)	104°F(40°C)
Pour recouvrir			
4 mils	3 heures	2 heures	1 heure
8 mils	6 heures	4 heures	2 heures
12 mils	12 heures	8 heures	4 heures
Sec à cœur	7-9 jours	5-6 jours	3-4 jours

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 180 - 220 grains lorsque la fenêtre d'application a été dépassée.

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

Information – Couche de finition

EP HiBuild Apprêt 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

EP HiBuild Apprêt	5 pintes (4.73L) mélange	
Comp A – Blanc Std	FEA0270-030	1 gallon (3.78l)
Comp A – Gris Chaud	FEA0274-030	1 gallon (3.78l)
Comp A - Noir Std	FEA0273-030	1 gallon (3.78l)
Comp B	FEB0275-020	1 pinte (946 ml)

EP HiBuild Apprêt	5 gallons (18.9 l) mélange	
Comp A – Blanc Std	FEA0270-054	4 gallons(15.1l)
Comp A – Gris Chaud	FEA0274-054	4 gallons(15.1l)
Comp A - Noir Std	FEA0273-054	4 gallons(15.1l)
Comp B	FEB0275-030	1 gallon (3.78l)

D'autres formats personnalisés peuvent être disponibles.

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 une 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	20 in. lbs; pas d'échec
Flexibilité	ASTM D522	7/16 po. courbure du mandrin; pas d'échec
Température de service	-40°F à 250°F	-40°C à 121°C

Précautions de Sécurité

Veuillez-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.