



EP Ponçable Bas COV Apprêt

Fiche Technique (FT)

Description du produit

EP Ponçable Bas COV Apprêt est un apprêt époxy à deux composants avec un taux de solides et une épaisseur de film moyen, offrant une excellente adhésion, dureté et résistance à la corrosion

Avantages:

- Peut être recouvert en 1-2 heures
- Aucun temps d'induction
- Ponçable après quart de travail (4 heures min.)
- COV conforme

Utilisations recommandées

EP Ponçable Bas COV Apprêt est destiné aux applications industrielles, autant pour l'entretien que la fabrication d'équipements neufs EP Ponçable Bas COV Apprêt convient pour l'application sur l'acier, l'aluminium et la fibre de verre. Cet apprêt doit être recouvert d'une peinture de finition pour obtenir les meilleurs résultats.

Industries:

- Services pétroliers et énergétiques
 - Véhicules de forage de puits
- Grues et équipements de construction
- Industries de rebuts et du recyclage
 - Camions à ordures
- Remorques et matériels roulants
- Marine (au-dessus de la ligne d'eau)

Ratio de mélange

3 parties en volume de composant A [**FEA0380**]
1 partie en volume de composant B [**FEB0380**]

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) FEA0380: FEB0380 (3:1) | 51% ± 1% |
| Durée de vie: (77°F (25°C) et 50% HR) | 10 heures |
| COV mélange (non-dilué) Méthode EPA 24 FEA0380: FEB0380 (3:1) | 241 g/l 2.017 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 80 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

EP Ponçable Bas COV 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 1 à 2 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).



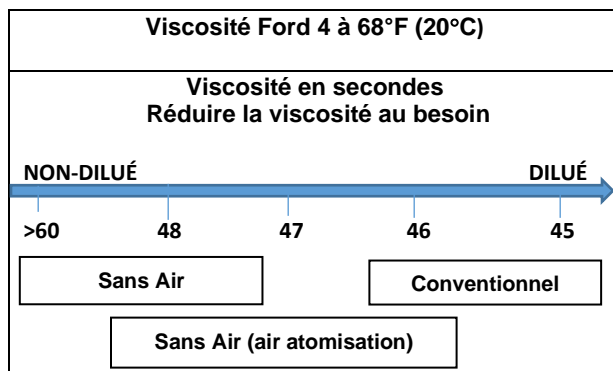
EP Ponçable Bas COV Apprêt

Fiche Technique (FT)

Application par pulvérisateur

| Type d'alimentation | Buse | Pression d'air (Le talon de pistolet) | Pression du liquide |
|------------------------|-------------|---------------------------------------|---------------------|
| Siphon | 1.6-2.0 mm | 40-50 psi | |
| Gravité | 1.6-2.0 mm | 30-40 psi | |
| Pression | 1.4-2.0 mm | 50-60 psi | 10-14 oz/min |
| Sans Air (atomisation) | 9 -17 Thou | 1,000-1,800 psi | |
| Sans Air | 11 -15 Thou | 1,700-3,000 psi | |

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 Ponçable EP faible en COV.

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 EP Ponçable Bas COV Apprêt est de:

| Humide: EFH Non-diluée | 6.0 – 10.0 mils | 152 – 254 microns |
|---------------------------|-----------------|-------------------|
| Sec: EFS | 3.0 – 5.0 mils | 76 – 127 microns |

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

Pouvoir couvrant théorique: 1.0 mil (25 microns)
EFS: 820 pi² par gallon à 100% d'efficacité de transfert.

Séchage

| | 68°F (20°C) | 86°F (30°C) | 104°F (40°C) |
|----------------|--|----------------|-----------------|
| Pour recouvrir | 1-2 heures | 1 heure | 45 minutes |
| Pour poncer | Optimal: 8 heures Minimum: 4 heures | | |

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 7 jours 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.

Remarque : Lorsque l'apprêt est appliqué préalablement (à l'intérieur de la fenêtre de recouvrement de 7 jours), la surface devra être exempte de contaminants pour éviter tout problème d'adhésion inter-couche avant d'appliquer la couche de finition.

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



EP Ponçable Bas COV Apprêt

Fiche Technique (FT)

Information – Couche de finition

EP Ponçable Bas COV 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

Disponible en gallons (3.78L), chaudières de 4 gallons (15.12L). D'autres formats personnalisés peuvent être disponibles.

| 1 gallon (3.78L) mélange | | |
|--------------------------|-------------|------------------|
| Comp A | FEA0380-033 | 3 pintes (2.84l) |
| Comp B | FEB0380-020 | 1 pinte (946 ml) |

| 4 gallons (15.12 l) mélange | | |
|-----------------------------|-------------|--------------------|
| Comp A | FEA0380-053 | 3 gallons (11.34l) |
| Comp B | FEB0380-030 | 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 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 | 40 in. lbs; pas d'échec |
| Flexibilité | ASTM D522 | 1/4 po. courbure du mandrin: pas d'échec |
| Température de service | -40°F à 200°F | -40°C à 93°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.