



Fiche Technique (FT)

Description du Produit

HFE3080 est un apprêt époxy à bas COV et riche en zinc. Il contient au moins 80% de zinc (film sec) pour assurer une protection cathodique.

Avantages:

- Protection anticorrosion supérieure
- Haut pouvoir garnissant avec une seule couche
- Fournit une protection Cathodique
- COV conforme

Utilisations Recommandées

HFE3080 apprêt est destiné aux applications industrielles; autant pour l'entretien que la fabrication d'équipements neufs. HFE3080 apprêt convient pour l'application sur de l'acier correctement poncé ou sablé et pour des substrats galvanisés ou revêtus de zinc correctement préparés.

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

HFE3080 apprêt est recommandé pour les zones nécessitant une protection élevée contre la corrosion, comme les services côtiers.

Industries:

- Services pétroliers et énergétiques
 - Véhicules de forage de puits
 - Réservoirs
- Grues et équipements de construction
- Industries de rebuts et du recyclage
 - Camions à ordures
- Remorques et matériels roulants

Ratio de mélange

5 parties en volume de composant A [**FEA0056**]
1 partie en volume de composant B [**FEB0056**]

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) FEA0056: FEB0056 (5:1)	56% ± 1%
Durée de vie: (77°F (25°C) et 50% HR)	10 heures
COV mélange (non-dilué) Méthode EPA 24 FEA0056: FEB0056 (5:1)	217 g/l 1.819 lbs./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.

Un sablage selon la norme SSPC-SP10 <<grenailage presque à blanc>> ou SSPC-SP5 << grenailage à blanc>> est requis pour tout environnement << au large>> ou côtier.

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

HFE3080 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).

Remarque: l'agitation n'est pas requise pendant la pulvérisation

HFE3080 Apprêt

Fiche Technique (FT)

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	40-50 psi	10-14 oz/min
Sans Air (atomisation)	9 -15 Thou	1,000-1,800 psi	
Sans Air	9 -13 Thou	1,700-3,000 psi	

Viscosité d'application

Viscosité Ford 4 à 68°F (20°C)	
Viscosité en secondes Réduire la viscosité au besoin	
NON DILUÉ	DILUÉ
>60	29
32	30
31	31
Sans Air	Conventionnel
Sans Air (air atomisation)	

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 HFE 3080.

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 HFE3080 apprêt est de:

Humide: EFH Non-diluée	5.5 – 9.0 mils	140 – 230 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: 898 pi² par gallon à 100% efficacité de transfert.

Séchage

	68°F (20°C)	86°F (30°C)	104°F (40°C)
Pour Recouvrir	3 heures	1 heure	30 minutes
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 3 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.

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

Information – Couche de Finition

HFE3080 apprêt peut être recouvert avec la gamme complète des produits de finition Endura.

HFE3080 Apprêt

Fiche Technique (FT)

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 Gallon (3.78l) Mélangé, Chaudières de 3.9 Gallons (14.85l). D'autres formats personnalisés peuvent être disponibles.

Les délais de livraison peuvent s'appliquer. Veuillez contacter votre représentant Endura pour plus d'informations sur l'inventaire des produits et les délais de livraison.

1 gallon (3.78l) mélangé		
Comp A - Gris	FEA0056-035	3.15 L
Comp B	FEB0056-022	0.63 L

3.9 gallons (14.85l) mélangé		
Comp A - Gris	FEA0056-055	12.6 L
Comp B	FEB0056-036	2.25 L

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 d'impact	ASTM D2794	100 in. lbs. Direct; 50 in. lbs. Inverser; 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
Pourcentage de zinc – film sec		80%

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.