

## HFE3080 Apprêt

### Fiche Technique (FT)

#### Description du Produit

**HFE3080** est un apprêt époxy à bas COV et riche en zinc. Il contient au moins 88% de zinc (film sec) pour assurer une protection cathodique.

#### Avantages:

- Protection anticorrosion supérieure
- Haut pouvoir garnissant avec une seule couche
- Fournit une protection Cathodique
- L'agitation n'est pas requise pendant la pulvérisation
- Bas COV

#### Utilisations Recommandées

HFE3080 apprêt est destiné aux applications industrielles; autant pour l'entretien que la fabrication d'équipements neufs. Il convient pour une 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
- Grues et équipements de construction
- Industries de rebuts et du recyclage
- Remorques et matériels roulants

#### Caractéristiques du Produit

<b>Lustre:</b> Faible brillance	
<b>Solides par Volume du mélange (non-dilué) FEA0056: FEB0056 (5:1)</b>	53% ± 1%
<b>Durée de vie:</b> (77°F (25°C) et 50% HR)	10 heures
<b>COV mélange (non-dilué) Méthode EPA 24 FEA0056: FEB0056 (5:1)</b>	330 g/l 2.759 lbs./gal
<b>Limite d'entreposage: Si non ouvert (77°F (25°C))</b>	
<b>Composant A</b>	3 ans
<b>Composant B</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 80 grains.

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

#### 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).

#### 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).

**L'agitation n'est pas requise pendant la pulvérisation; le zinc est entièrement en suspension dans le revêtement.**

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	

Plages de viscosité suggérées	
Viscosité Ford 4 à 68°F (20°C)	
Sans Air (Atomisation)	29 - 32 secs
Conventionnel	28 - 31 secs
Sans Air	31 -60 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 réducteurs Endura Epoxy suivants jusqu'à 25 % en volume.

- [FTH0654] Diluant Époxy - rapide
- [FTH0653] Diluant Époxy – Régulier
- [FTH0652] Diluant Époxy - Lent

## HFE3080 Apprêt

### Fiche Technique (FT)

#### Lorsque les niveaux de COV doivent être maintenus :

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

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

#### Épaisseur du film

HFE3080 Apprêt épaisseur de film recommandée:

<b>Humide: EFH Non-diluée</b>	5.5 – 9.0 mils	140 – 230 microns
<b>Sec: EFS</b>	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:  
850 pi<sup>2</sup> par gallon à 100% efficacité de transfert.

#### Séchage

	68°F(20°C)	86°F(30°C)	104°F(40°C)
<b>Pour Recouvrir</b>	3 heures	1 heure	30 minutes
<b>Sec à Cœur</b>	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 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.

#### 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

Les délais de livraison peuvent s'appliquer.

**Veillez contacter votre représentant Endura pour plus d'informations sur l'inventaire des produits et les délais de livraison.**

HFE3080 apprêt		1 gallon (3.78l) mélangé
Comp A - Gris	FEA0056-035	3.15 L
Comp B	FEB0056-022	0.63 L

HFE3080 apprêt		3.93 gallons (14.85l) mélangé
Comp A - Gris	FEA0056-055	12.6 L
Comp B	FEB0056-036	2.25 L

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

<b>Résistance du solvant</b>	ASTM D4752	100 MEK Frotte; pas d'échec
<b>Résistance d'impact</b>	ASTM D2794	100 in. lbs. Direct: pas d'échec 50 in. lbs. Inverser: pas d'échec
<b>Flexibilité</b>	ASTM D522	1/4 po. courbure du mandrin: pas d'échec
<b>Température de service</b>	-40°F à 250°F	-40°C à 121°C
<b>Pourcentage de zinc – film sec</b>		88%

Conforme aux exigences de composition et de performance de SSPC SP 20 - Type 2; Niveau 1

#### 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](http://www.endurapaint.com).