

Apprêt Intermix 3:1

Fiche Technique (FT)

Description du produit

Intermix 3:1 est un apprêt époxy à deux composants avec un taux de solides moyen, offrant une excellente adhésion, dureté et résistance à la corrosion.

Avantages:

- Haut pouvoir garnissant avec une seule couche
- Aucun temps d'induction
- Peut être recouvert en 1 heure
- Peut être recouvert jusqu'à 7 jours
- Régulier et Lent B disponible
- Disponible en plusieurs couleurs
- Testé pour se conformer aux critères FDA 21 CFR 175.300 pour le contact alimentaire

Utilisations recommandées

L'apprêt Intermix 3:1 est destiné aux applications industrielles, autant pour l'entretien que la fabrication d'équipements neufs. L'apprêt Intermix 3:1 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.

L'apprêt Intermix 3:1 ne doit pas être utilisé comme scellant et ne doit pas être appliqué en couche mince.

Industries:

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

L'usage de Intermix 3 :1 Lent B est recommandée pour les gros objets car il offre un temps ouvert prolongé pour que la sur pulvérisation se fonde et pour garder un bord humide.

Ratio de mélange

3 parties en volume de composant A [**FEAXXXX**]
(Le numéro de produit varie selon la couleur)
1 partie en volume de composant B [**FEB0180**]

Utilisant de Lent B :

3 parties en volume de composant A [**FEAXXXX**]
(Le numéro de produit varie selon la couleur)
1 partie en volume de composant B [**FEB0280**]

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

Caractéristiques du produit

Lustre:	Faible brillance
Solides par Volume du mélange: (non-dilué) FEA0170: FEB0180 (3:1) ou FEA0170: FEB0280 (3:1)	50% ± 2%
Solides par volume varient selon la couleur	
Durée de vie: (77°F (25°C) et 50% HR)	10 heures
COV mélange (non-dilué) : Méthode EPA 24 FEA0170: FEB0180 (3:1)	434 g/l 3.625 lb /gal
FEA0170: FEB0280 (3:1)	439 g/l 3.666 lb /gal
Le teneur en COV varient en fonction de chaque couleur	
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.

Apprêt Intermix 3:1

Fiche Technique (FT)

Procédure d'application

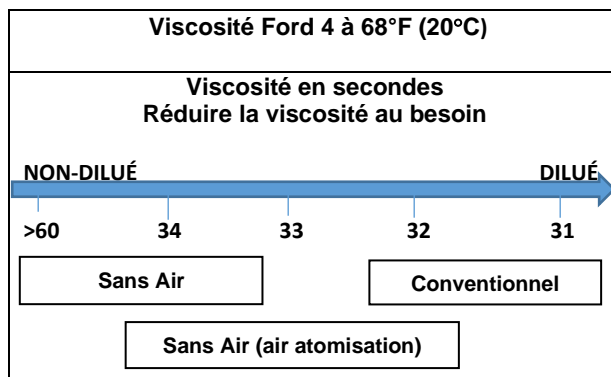
L'apprêt Intermix 3:1 peut être appliqué à l'aide de la plupart des systèmes de peinture par pulvérisation

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).

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	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



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.

[FTH0654] Diluant Époxy - Rapide
(Utilisation à des températures ambiantes plus basses)
[FTH0653] Diluant Époxy – Régulier
(Utilisation des températures moyennes)
[FTH0652] Diluant Époxy - Lent
(Utilisation à des températures ambiantes plus élevées)

Épaisseur du film

L'épaisseur de film recommandée pour l'apprêt Intermix 3:1 est de:

Humide: EFH	6.0 – 10.0 mils	152 – 254 microns
Non-diluée		
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: 798 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	55 minutes	45 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

Le temps de séchage et le temps pour recouvrir comme indiqué dans le graphique est la même pour Régulier B et Lent B

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.

Apprêt Intermix 3:1

Fiche Technique (FT)

L'apprêt Intermix 3 :1 est difficile à poncer. Si un ponçage intensif est requis l'apprêt à poncer EP est recommandé.

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.

Information – Couche de Finition

L'apprêt Intermix 3:1 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 - Gris	FEA0170-033	3 pintes (2.84l)
Comp A - Noir	FEA0171-033	3 pintes (2.84l)
Comp A - Blanc	FEA0204-033	3 pintes (2.84l)
Comp A – Oxyde Rouge	FEA0190-033	3 pintes (2.84l)
Comp A – Jaune Chamois	FEA0800-033	3 pintes (2.84l)
Comp B OU Lent Comp B	FEB0180-020 FEB0280-020	1 pinte (946 ml)

4 gallons (15.12 l) mélange		
Comp A - Gris	FEA0170-053	3 gallons (11.34l)
Comp A - Noir	FEA0171-053	3 gallons (11.34l)
Comp A - Blanc	FEA0204-053	3 gallons (11.34l)
Comp A – Oxyde Rouge	FEA0190-053	3 gallons (11.34l)
Comp A – Jaune Chamois	FEA0800-053	3 gallons (11.34l)
Comp B OU Lent Comp B	FEB0180-020 FEB0280-020	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	30 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

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.