

Apprêt Intermix 6:1

Fiche Technique (FT)

Description du produit

L'**Intermix 6:1** est un apprêt époxy à deux composants à taux élevé de solides. Il offre 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
- Disponible en plusieurs couleurs

Utilisations recommandées

L'apprêt Intermix 6:1 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 et la fibre de verre. Cet apprêt doit être recouvert d'une peinture de finition pour obtenir les meilleurs résultats.

L'**apprêt Intermix 6:1 ne doit pas être utilisé comme scellant et ne doit pas être appliqué en couche mince.**

Industries:

- Services pétroliers et énergétiques
- Grues et équipements de construction
- Industries de rebuts et du recyclage
- Remorques et matériels roulants

Caractéristiques du produit

| | |
|---|---------------|
| Lustre: Faible brillance | |
| Solides par volume du mélange: (non-dilué) FEA0170: FEB0800 (6:1) | 58% ± 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 | 360 g/l |
| FEA0170: FEB0800 (6:1) | 3.010 lb /gal |
| Le teneur en COV varient en fonction de chaque couleur | |
| 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 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.

Ratio de mélange

6 parties en volume de composant A [**FEAXXXX**]
(Le numéro de produit varie selon la couleur)
1 partie en volume de composant B [**FEB0800**]

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

Procédure d'application

L'apprêt Intermix 6:1 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 -17 Thou | 1,000-1,800 psi | |
| Sans Air | 13 -15 Thou | 1,700-3,000psi | |

| Plages de viscosité suggérées | |
|--------------------------------|-------------|
| Viscosité Ford 4 à 68°F (20°C) | |
| Sans Air | 38 -60 secs |
| Sans Air (Atomisation) | 36 -39 secs |
| Conventionnel | 35 -37 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 20 % en volume.

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

Apprêt Intermix 6:1

Fiche Technique (FT)

Épaisseur du film

Intermix 6:1 Apprêt épaisseur de film recommandée :

| | | |
|-------------------------------|----------------|-------------------|
| Humide: EFH Non-diluée | 5.0 – 8.5 mils | 127 – 216 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:
937 pi² par gallon à 100% d'efficacité de transfert.

Séchage

| | 68°F(20°C) | 86°F(30°C) | 104°F(40°C) |
|-----------------------|----------------|------------|-------------|
| Pour recouvrir | 1.5-2.0 heures | 1 heures | 45 minutes |
| 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 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.

L'apprêt Intermix 6:1 est difficile à poncer. Si un ponçage intensif est requis l'apprêt à poncer EP est recommandé.

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 6:1 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

| L'apprêt Intermix 6:1 | | 3 ¼ pintes (3.32L) mélangé |
|-----------------------|-------------|----------------------------|
| 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 - Rouge Oxyde | FEA0190-033 | 3 pintes (2.84l) |
| Comp A - Chamois | FEA0800-033 | 3 pintes (2.84l) |
| Comp B | FEB0800-010 | 1 demi-pinte (473ml) |

| L'apprêt Intermix 6:1 | | 3 1/2 gallons (13.23 l) mélangé |
|-----------------------|-------------|---------------------------------|
| 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 - Rouge Oxyde | FEA0190-053 | 3 gallons (11.34l) |
| Comp A - Chamois | FEA0800-053 | 3 gallons (11.34l) |
| Comp B X2 | FEB0800-020 | 1 pintes(946ml) |

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 | 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.