

Velocity Bas COV Apprêt

Fiche Technique (FT)

Description du Produit

Velocity Bas COV est un à apprêt séchage rapide en époxy-zinc. Il offre une adhérence supérieure, résistance aux chocs et protection contre la corrosion.

Avantages:

- Fournit une protection contre la corrosion
- Haut pouvoir garnissant avec une seule couche
- Choix idéal pour environnements de production élevée.
- Séchage rapide avec un fenêtré de recouvrement de 7 jours
- COV conforme

Utilisations recommandées

Velocity Bas COV Apprêt est destiné aux applications industrielles, autant pour l'entretien que la fabrication d'équipements neufs. Il convient pour une application sur l'acier et autres métaux ferreux. Cet apprêt doit être recouvert d'une peinture de finition pour obtenir les meilleurs résultats.

Industries:

- Services pétroliers et énergétiques
- Grues et équipements de construction
- Remorques et matériels roulants

Caractéristiques du produit

Lustre: Faible brillance	
Solides par Volume du mélange: (non-dilué) FEA0067: FEB0067 (3:1)	47% ± 2%
Durée de vie: (77°F (25°C) et 50% HR)	10 heures
COV mélange (non-dilué) Méthode EPA 24 FEA0067: FEB0067 (3:1)	230 g/l 1.923lb /gal
Utilisez les réducteurs à faible teneur en COV recommandés pour maintenir la conformité	
Limite d'entreposage: Si non ouvert (77°F (25°C))	
Composant A	3 ans
Composant B	2 ans

L'utilisation de EpoCat dans Velocity Bas COV Apprêt n'est pas requise ou recommandée.

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

3 parties en volume de composant A **[FEA0067]**
(Le numéro de produit varie selon la couleur)
1 partie en volume de composant B **[FEB0067]**

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

Procédure d'application

Velocity 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).

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	1.4-1.8 mm	40-50 psi	
Pression	1.0-1.3 mm	30-40 psi	12-16 oz/min
Sans Air (atomisation)	11 -13 Thou	1,000-1,800 psi	
Sans Air	11 -13 Thou	1,700-3,000 psi	

Plages de viscosité suggérées	
Viscosité Ford 4 à 68°F (20°C)	
Sans Air	24 - 42 secs
Sans Air (Atomisation)	23 - 40 secs
Conventionnel	21 - 24 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 Endura Bas COV Diluant Époxy suivants jusqu'à 20 % en volume.

Les réducteurs suivants maintiendront la conformité en matière de COV.

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

Velocity Bas COV Apprêt

Fiche Technique (FT)

Épaisseur du film

Velocity Bas COV apprêt épaisseur de film recommandée:

Humide: EFH Non-diluée	6.5 – 10.5 mils	165 – 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:
753 pi² par gallon à 100% d'efficacité de transfert.

Séchage

Pour recouvrir	50°F(10°C)	73°F(23°C)	86°F(30°C)
5.0 mils Humide	2 heures	1 heure	30 minutes
10 mils Humide	4-5 heures	2-3 heures	1-2 heures
Sec à cœur	7-14 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.

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

Velocity 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

Velocity Bas COV Apprêt	1 gallon (3.78l) mélange	
Comp A - Gris	FEA0067-033	3 pintes (2.84l)
Comp B	FEB0067-020	1 pinte (946ml)

Velocity Bas COV Apprêt	4 gallons (15.12 l) mélange	
Comp A - Gris	FEA0067-053	3 gallons (11.34l)
Comp B	FEB0067-030	1 gallon (3.78l)

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	50 MEK frotté; pas d'échec
Résistance à l'impact	ASTM D2794	40 in. lbs; pas d'échec
Flexibilité	ASTM D522	1/8 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	21%	

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.