



# EPODUX BR 100

Epoxy polyamine

## DEFINITION

Peinture primaire ou intermédiaire époxy modifié, surface tolérant, pigmentée au phosphate de zinc.

## DESTINATION

Revêtement longue durée pour la protection des structures métalliques :

- Bacs pétroliers,
- Silos,
- Ouvrages d'art,...

EPODUX BR 100 est particulièrement adapté pour l'entretien ou la réparation des systèmes existants.

## PROPRIETES

Applicabilité à la brosse ou au rouleau particulièrement étudiée.

Adhère sur :

- Acier décapé Sa 2 1/2
- Anciens fonds glycérophthaliques, époxydiques ou polyuréthane en bon état.

Plus de 1500 teintes réalisables sur notre système de machine à teinter "Industrie".

## AGREMENTS

ACQPA : Marque ACQPA 25682

Entre dans la composition des systèmes certifiés suivants :  
C3ANV1104, C3ANV1482, C3AMV1104, C3AMV1482, C4ANV1105,  
C4ANV1481, C4AMV1105 et C4AMV1481.

## CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

|                              |                                          |
|------------------------------|------------------------------------------|
| Aspect du film sec           | : Mat satiné                             |
| Teintes                      | : Gris clair / selon nuancier Ral/Afnor  |
| Nombre de composants         | : 2                                      |
| Rapport de mélange en poids  | : 75,6/24,4                              |
| Rapport de mélange en volume | : 2 / 1                                  |
| Masse volumique              | : 1,32 +/- 0,05 g/cm <sup>3</sup>        |
| Extrait sec en volume        | : 72,0 +/- 3%                            |
| Extrait sec en poids         | : 80,0 +/- 2%                            |
| Epaisseur recommandée        | : 80 µm mini - 150 µm maxi               |
| Film humide                  | : 110 µm mini - 210 µm maxi              |
| Rendement théorique          | : 7,2 m <sup>2</sup> /l pour 100 µm secs |

**EPODUX BR 100**

Epoxy polyamine

**MISE EN OEUVRE****PRÉPARATION DE SURFACE**

Acier brut :

Décapage à l'abrasif au degré Sa 2 ½ selon ISO 8501-1 : 2007

Profil de rugosité : Moyen G selon ISO 8503-2 (Ra 10-12,5 µm)

Maintenance :

Décapage à l'eau sous pression (UHP) jusqu'au degré Wa 2 ½ -L selon ISO 8501-4 :2006

EPODUX BR 100 est adapté pour le recouvrement de certains anciens fonds à condition qu'ils soient en bon état. Dans tous les cas, il est nécessaire de réaliser un essai de convenance (application suivie d'un essai d'adhérence après séchage complet) afin de valider la compatibilité des produits ainsi que la préparation de surface choisie.

**APPLICATION**

Mélange : Le produit est livré en kits pré-dosés. Verser la partie durcisseur dans le bidon de base et malaxer en prenant soin de ne pas incorporer d'air. La température conseillée du mélange doit être au minimum de 15°C, sinon il peut être nécessaire d'ajouter du diluant pour obtenir la viscosité d'application. Attention, un excès de diluant peut entraîner un phénomène de coulure.

Temps de mûrissement : 10 Å 15 mn

Durée de vie en pot du mélange :

| Température | Durée    |
|-------------|----------|
| 10°C        | 4 heures |
| 20°C        | 2 heures |
| 30°C        | 1 heure  |

Température support : Comprise entre +5°C et +40°C et au moins de 3°C au dessus du point de rosée pour éviter tout risque de condensation.

Conditions atmosphériques : La température devra être comprise entre 5°C et 40°C  
L'hygrométrie devra être comprise entre 0% et 85%

Arrêt technique : Ne pas laisser le matériel de pulvérisation en charge un temps supérieur à la durée de vie en pot. Rincer le matériel avec le diluant 67-232 v02 puis nettoyer soigneusement au solvant de nettoyage. Le mélange préparé et non utilisé ne doit pas être fermé hermétiquement. En cas d'arrêt prolongé, il est préférable de préparer un nouveau kit.

**PISTOLET AIRLESS**

Diluant : 67-232 v02

Dilution : 5 à 10 %

Buse : 0.017-0.021

Pression à la buse : 200-250 bars

Rapport de pompe mini : 45/1

**PISTOLET PNEUMATIQUE**

Diluant : 67-232 v02

Dilution : 10 à 15 %

Buse : selon matériel

Pression à la buse : 3-5 bars

**BROSSE**

Diluant : 67-232 v02

Dilution : 0 à 5 %

**ROULEAU**

Diluant : 67-232 v02

Dilution : 0 à 5 %

**SOLVANT DE NETTOYAGE : 67-232 v02**

## EPODUX BR 100

Epoxy polyamine

### DURCISSEMENT

| Température | Temps de séchage |           | Intervalles de recouvrement |         |
|-------------|------------------|-----------|-----------------------------|---------|
|             | Sec au toucher   | Sec dur   | Minimum                     | Maximum |
| 10°C        | 8 heures         | 16 heures | 24 heures                   | 12 mois |
| 20°C        | 4 heures         | 8 heures  | 12 heures                   | 12 mois |
| 30°C        | 2 heures         | 5 heures  | 8 heures                    | 12 mois |

### COMPATIBILITE

Couche(s) précédente(s) Lui-même, EPODUX PRIMER 61-134 v01, PRIMODUX H, EPODUX ZINC 62-208,...

Couche(s) suivante(s) Lui-même, POLYSTRIA v01, FERROTHANE,...

### SPÉCIFICATIONS RÉGLEMENTAIRES

Classement AFNOR Classement AFNOR NFT 36 005 Famille I Classe 6b

COV (Directive Valeur limite UE pour ce produit (cat. A/j) : 500 g/l (2010)

2004/42/CE) Ce produit contient au maximum 355 g/l de COV

### HYGIENE ET SECURITE

Point d'éclair BASE : compris entre 23°C et 55°C

DURCISSEUR : compris entre 23°C et 55°C

Transport et étiquetage Se rapprocher de la fiche de données de sécurité établie selon les Directives Européennes en vigueur

Conservation 3 ans en emballage d'origine plein et fermé. Stocker dans un endroit frais, aéré et à l'abri des intempéries.

Précautions d'utilisation Consulter la fiche de données de sécurité en vigueur.

### CONDITIONNEMENT

| KIT  | BASE   | DURCISSEUR |
|------|--------|------------|
| 15 l | 10 l   | 5 l        |
| 4 l  | 2,66 l | 1,34 l     |