

# EPODUX BR 100

<b>Définition :</b>		<b>Propriétés :</b>			
Peinture primaire ou intermédiaire epoxy modifié, surface tolérant, pigmentée au phosphate de zinc		Adhère sur : - acier décapé DS 2,5 - anciens fonds glycérophthaliques, epoxydiques ou polyuréthane en bon état.			
<b>Destination :</b>					
Entretien ou réparation des systèmes existants. Permet de déposer, au rouleau, jusqu'à 100 µm secs					
<b>Caractéristiques techniques :</b>					
Aspect du film sec.....Mat satiné					
Teintes.....Gris clair					
Masse volumique du mélange.....1,32 ± 0,05 g/cm <sup>3</sup>					
Extrait sec en volume mesuré .....~72 ± 2 %					
Rendement : Théorique.....7,2 m <sup>2</sup> /l pour 100 µm secs					
Pratique.....Fonction du support, de la nature des pièces à peindre, des conditions et du matériels d'application, de la qualification du personnel, etc.					
Point Eclair.....compris entre 21°C et 55°C					
Teneur en COV.....sous-cat. IIA/j limite COV 500 g/l (2010) Ce produit contient au maximum 500 g/l de COV					
Temps de séchage & Hygrométrie < à 85% HR:		10°C		20°C	
- Sec au toucher.....		8 heures		4 heures	
- Manipulable.....		16 heures		8 heures	
- Recouvrable : .....		mini.: 24 h / max.**: 12 mois		mini.: 12 h / max.**: 12 mois	
(** après lavage HP)					
<b>Mise en œuvre :</b>					
<b>Préparation des Surfaces:</b>			<b>Préparation du produit :</b>		
⇒ <b>Neuvage</b> : lavage / dégraissage éventuels puis décapage par projection d'abrasif au degré Sa 2,5 minimum (selon ISO 8501-1988) avec une rugosité profil « moyen G » (selon NF EN ISO 8503-2), Ra 10/13 µm.			Bien homogénéiser la base puis incorporer le durcisseur en agitant mécaniquement		
⇒ <b>Maintenance</b> : décapage Ultra Haute Pression au degré DHP3 selon NFT 35 520, ou lavage HP puis grattage et brossage au degré St3.					
<b>Couches précédentes compatibles</b> : lui-même, Epodux Primer 61-134, Primodux H.					
<b>Mode d'application :</b>					
Matériel	Dilution au 67-232	Rapport de mélange Base / Durcisseur	Temps de mûrissement	Durée de vie du mélange	Epaisseur par couche
Brosse / Rouleau	0 à 5 %	3 / 1 (poids)	10 à 15 mn	2 heures	Mini : 80 µm secs/ 110 µm humides
Pneumatique	10 à 15 %	2 / 1 (volume)			Maxi : 150 µm secs / 210 µm humides
Airless	5 à 10 %				
Température d'utilisation : Température ambiante, 5°C minimum. La température du support devra être au moins supérieure de 3°C à celle du point de rosée pour éviter toute condensation.					
<b>Informations complémentaires</b>					
Classification.....Classement AFNOR NFT 36 005 – Famille I – Classe 6b					
Transport & Etiquetage.....Se rapprocher de la fiche de données de sécurité établie selon les directives Européennes en vigueur					
Conservation optimum.....2 ans en emballage d'origine plein et fermé .					
Stockage.....Stocker à l'abri du gel et des fortes chaleurs.					
Précautions d'utilisation.....Consulter la fiche de données de sécurité					
<b>Conditionnement (non fractionnable)</b>					
15 Litres					

La présente fiche descriptive a pour but d'informer notre clientèle sur les propriétés de notre produit. Les renseignements qui y figurent sont fondés sur nos connaissances actuelles. Toutefois, ces renseignements ne peuvent suppléer à un descriptif approprié à la nature et à l'état des fonds à peindre. L'évolution de la technique étant permanente, il appartient à notre clientèle, avant toute mise en œuvre, de vérifier auprès de nos services que la présente fiche n'a pas été modifiée par une édition plus récente. La présente fiche descriptive annule et remplace toute fiche antérieure relative au même produit. Les données techniques ci-dessus n'entraînent pas l'acceptation de garanties.



**MAESTRIA**  
JULIEN Anticorrosion

USINE, LABORATOIRE & BUREAUX

Z.I.-1 rue Denis Papin - 09100 PAMBIERS - Ariège - Tél. 05 61 67 97 40 - Fax 05 61 67 05 47  
e-mail : accueil @ maestria.fr

