

EPOXYGUARD 455

SOUS-COUCHE
Bicomposant

Edition juillet 15

REVETEMENT EPOXYDIQUE SANS FRACTION VOLATILE
applicable en fortes épaisseurs de 100 à 300 µm par
couche à l'AIRLESS.

PROPRIETES

Revêtement de protection « haute qualité » pour les structures métalliques et ouvrages en béton confinés et exposés en ambiance agressive, enterrés ou immergés dans l'eau douce ou dans l'eau de mer.

Très bonne adhérence et grande dureté du feuil
Aspect satiné brillant

Excellente tenue aux agents chimiques (consulter nos services techniques).

Les propriétés du film, hormis sa couleur, ne sont pas affectées par le rayonnement actinique.

ATTESTATIONS :

Essais de qualification du LROP TRAPPES PV ARF N° 29299—34447 .1

Classement de REACTION AU FEU :

- Classement M1
- FCBA -N° CM-14-B-025 - Validité 30 juin 2019

UTILISATION

- Finition d'œuvres vives extérieures pour tous types de bateaux – se reporter à nos préconisations
- Finitions des cales de navires et traitement de fonds
- Traitements osmose et protection des matériaux composites et CP en immersion
- Murs et plafonds de tunnels et ouvrages enterrés
- Ouvrages portuaires
- Intérieurs de réservoir à eaux noires, eaux grises, à gasoil...
- Bacs de rétention,
- Stations d'épuration, etc.

Compatible avec le primaire EP 211 et les sous-couches EP 213, 215 HB.

En immersion l'épaisseur totale préconisée est de 250 à 600 µm suivant le type de sujettile.

CARACTERISTIQUES

TYPE DE PRODUIT : Sous-couche ou finition époxy

COULEUR : Blanc (autres couleurs, nous consulter)

ASPECT : Brillant/Satiné

PRESENTATION : Bicomposant

PROPORTION DE MELANGE (dosage)

- Pondéral : 100 base / 25 Durcisseur
- Volume : 100 Base / 38,8 Durcisseur

DUREE DE MURISSEMENT (à 20°C) : Néant

DUREE DE VIE DU MELANGE (à 20°C) : 30 minutes pour 15 L

DILUANT : EP N° 17 (nettoyage - ne pas diluer)

DENSITE A 23°C MELANGE : 1,5 +/-0,05g/cm3

EXTRAIT SEC EN VOLUME DU MELANGE : 100 %
selon ISO 3233-7

VOC : 156,81 g/l

RENDEMENT THEORIQUE :

9,9 à 3,3 m² / L pour 100 à 300 µm secs

EPAISSEUR RECOMMANDE PAR COUCHE :

Sec : 100 à 300 µm

Humide : 100 à 300 µm

TEMPS DE SECHAGE

(à 23°C - 40 à 60 % HR pour 200µm secs) :

Hors poussière : 4 heures

Sec au toucher : 12 heures

RECOUVREMENT (à 2 3°C - 40 à 60 % HR) :

Minimum : 15 heures

Maximum : par lui-même : 5 jours

par EP 213 ou 215 : Minimum 48 heures

Sinon ponçage de la surface avant reprise du cycle

TEMPERATURE LIMITE D'UTILISATION : 100°C

PREPARATION DE SURFACE

Acier: Dégraissage puis décapage par projection d'abrasif jusqu'au degré Sa 2.5 (selon ISO 8501-1988) minimum avec une rugosité profil « moyen G » (selon NF EN ISO 8503-2), Ra compris entre 10 et 13 µm.

Dans le cas d'une protection de l'acier en immersion, il est conseillé d'appliquer l'**EPOXYGUARD 455** sur le primaire EPOXY PRIMER EP 211

EPOXYGUARD 455 est compatible avec les couches intermédiaires EP 213 HB, EP 215 HB. Pour tout autre type de recouvrement consulter notre service technique.

Anciens supports et entretien, ou pour tout autre type de recouvrement, consulter notre service technique.

EMPLOI ET DILUTION

Ne pas diluer.

Utiliser le diluant EP N°17 pour le nettoyage et le rinçage du matériel.

Les rapports de mélange sont de 72 pour 28 en volume et 80 pour 20 en poids. Respecter scrupuleusement les dosages. Avant d'effectuer le mélange des deux composants, il convient de mélanger soigneusement la Base pendant au moins 10 minutes à l'aide d'un disperser parfaitement propre, et monté sur un agitateur antidéflagrant. Rajouter ensuite la part de durcisseur. Le verser lentement et en continuant de mélanger jusqu'à l'obtention d'un liquide d'aspect onctueux et homogène.

Les deux composants étant de viscosité différente, il convient de racler soigneusement les bords du récipient de mélange à l'aide d'une spatule. Les récipients de mélange doivent être à fonds et bords parfaitement lisses. L'utilisation des contenants d'origine est possible.

APPLICATIONS

PROCEDES		DILUTION	BUSES	PRESSION
BROSSE	Retouches uniquement	NON		
ROULEAU	Retouches uniquement	NON		
PNEUMATIQUE	NON	NON		
AIRLESS 60/1	OUI	NON	Buse: 0.0019 à 0.0021- 40 à 60° Flexible 1/4 – 20 m maxi	150 à 200 BARS

CONDITIONS D'APPLICATION :

Optimum : 20 à 25 °C pour 50 à 70 % HR

Limite : 7°C minimum pour 30 à 80 % HR

A l'AIRLESS la température des produits doit être comprise entre 15 à 30°C

La température du support doit être d'au moins 3°C au-dessus du point de rosée - consulter le tableau

VISCOSITE : NC

PRECAUTION D'EMPLOI ET STOCKAGE

Consulter les fiches d'hygiène et sécurité de produits, ainsi que la fiche de ventilation et matériel de sécurité.

CONDITIONNEMENT : KIT 5 ou 15 Litres

CLASSE ONU : 1263

DUREE DE STOKAGE : en emballage d'origine fermé à une température de + 10 à + 25 °C : 12 mois - tropical : 9 mois

POINT ECLAIR : Base et Durcisseur : >61°C

ETIQUETTE : Base = Xi : irritant N : Dangereux pour l'environnement Durcisseur = C : Corrosif



MAP YACHTING
Zone Athélia IV
296 av. de la Tramontane
13 705 LA CIOTAT Cedex

Tél : + 33 (0)4 42 98 14 50
Fax : + 33 (0)4 42 98 14 51
E-mail : sales@map-yachting.com
Web : www.map-yachting.com

Les produits et/ou procédés faisant l'objet du présent document ont été conçus pour accomplir en oeuvre, une ou plusieurs fonctions déterminées à l'avance, telles qu'elles sont définies ci dessus. Ces produits et/ou procédés ne pourront cependant accomplir convenablement les dites fonctions pendant les durées prévues, que dans la mesure où ils auront été mis en oeuvre conformément aux règles édictées par nous, et en vigueur à l'époque de l'exécution des travaux. Tout cas d'application non explicitement prévu à l'intérieur du présent document doivent faire l'objet d'une consultation et d'un accord express et formel par notre service technique, et ce préalablement avant l'exécution des travaux. La présente édition annule et remplace toutes les publications antérieures relatives aux mêmes produits et/ou procédés. Il appartient aux applicateurs de nos produits de vérifier auprès de notre service technique que le précédent document n'a pas été annulé par une édition postérieure.