

## Apprêt EP 455 VITAPOX HES

Primaire époxy anticorrosion à haut extrait sec



**DEFINITION :** Apprêt époxy bi-composant à haut extrait sec durcissant par adduct polyaminoamide modifié contenant des pigments inhibiteurs de corrosion. Apprêt renforcé en pigment aluminium et modifié par un polymère soft permettant une excellente résistance aux impacts directs indirects, ainsi qu'une bonne résistance aux changements de température. Durcisseur modifié avec une amine biosourcé permettant une réduction des COV, une très bonne hydrophobicité et une excellente balance souplesse - dureté. Séchage rapide et résistance à la corrosion très élevée.  
AFNOR T 30 003 - Famille 1 - Classe 6b

**DESTINATION :** Utilisable au-dessus et en dessous de la ligne de flottaison sur tous les supports type aluminium et ses alliages, composite, gelcoat, polyester, contreplaqué, acier, fonte, tôle galvanisée, électro zinguée... préalablement préparés (cf. ci-dessous)

### CARACTERISTIQUES D'IDENTIFICATION :

Présentation	Peinture liquide bi-composants
Nature	Résine époxy et adduct polyaminoamide
Aspect	Satiné/ mat
Teinte	Alu
Réf durcisseur	46010000
Proportion durcisseur	100/20 en poids 100/30 en volume
Pot life	1 heure
Extrait sec en poids	Base : 86 % Durcisseur : 100% <b>Mélange (88+/-3) %</b>
Extrait sec en volume	Base : 77 % Durcisseur : 100 % <b>Mélange (82+/-3) %</b>
Teneur en COV	190 g/L +/-5 COV
Densité	Base : 1.50 +/-0,05 Durcisseur : 1.00 +/-0,05 Mélange : 1,38 +/-0,05
Séchage à 20°C, HR 60% et 30 Um sec	Hors poussière : 4 heures
	Recouvrement : Mini : 12 h Maxi : 7 jrs
	Manipulable : 5-8 heure
	Durcissement complet : 7 jours
Recouvrabilité	Minimum : 12 heures
Epaisseur recommandée	60-150 microns
Rendement	Pratique 5.6 m <sup>2</sup> par L (150 µM de peinture diluée suivant Teinte et mode d'application.



## Apprêt EP 455 VITAPOX HES

Primaire époxy anticorrosion à haut extrait sec

### MISE EN ŒUVRE :

**Acier** : Dégraisser très soigneusement au solvant type acétone ou MEK. Décaper à blanc par jet d'abrasif au standard Sa ½. Si cela n'est pas possible, disquer au grade P24/P36 afin d'obtenir un aspect uniforme et une rugosité de 50 à 75 microns. Un sablage au standard Sa 2½ et recommandés pour obtenir une parfaite adhérence. Dépoussiérer soigneusement. Appliquer 240 Um sec minimum du primaire époxy dès que possible (Dans un délai inférieur à 4 heures).

**Aluminium** : Dégraisser très soigneusement au solvant type acétone ou MEK. Bien poncer à l'aide d'un papier abrasif grade 24-120 (compatible avec l'aluminium). Un sablage au standard Sa 2½ et recommandés pour obtenir une parfaite adhérence. Nettoyer soigneusement, et laisser sécher. Appliquer 2 couches minimum du primaire époxy dès que possible.

**Zinc/acier galvanisé** : Dégraisser très soigneusement au solvant type acétone ou MEK. Bien poncer au papier abrasif grade 60-120. Nettoyer soigneusement, et laisser sécher complètement. Appliquer 2 couches minimum du primaire époxy.




**Gel coat /Polyester** : Dégraisser très soigneusement au solvant type acétone ou MEK afin d'éliminer les cires de démoulage. Il est conseillé de dépolir la surface au grain P180-240. Nettoyer soigneusement, et laisser sécher complètement. Appliquer 2 couches minimum du primaire époxy.

Dans tous les cas toujours vérifier que toutes les surfaces soient parfaitement sèches, propres, sans trace d'hydrocarbures ou toute autre pollution. La température du support doit être supérieure d'au moins 3° C au point de rosée. Pendant l'application et la période de réticulation, la température ambiante ne doit pas être inférieure à 05° C et ne pas dépasser les 30° C. La température minimum du support ne doit pas être inférieure à 05° C sinon le processus de réticulation sera considérablement ralenti à des températures inférieures. Dans tous les cas l'application est déconseillée lorsque l'humidité relative dépasse 80%). Effectuer le relevé des paramètres thermo-hygrométriques à proximité du support à traiter. Assurer une ventilation adéquate lorsque la peinture est appliquée en espaces fermés.

**APPLICATION** : Bien mélanger les deux composants base / durcisseur selon les proportions indiquées ci-dessus jusqu'à obtenir une teinte homogène. Après mélange, laisser reposer 10 à 15 minutes avant utilisation.

## Apprêt EP 455 VITAPOX HES

Primaire époxy anticorrosion à haut extrait sec

	<b>Pistolet pneumatique :</b>	5 à 20% de T.140 selon le matériel d'application
	<b>Pistolet airless :</b>	PAE
	<b>Brosse</b>	PAE

**CONDITIONNEMENT :** KIT 5L / 20L

**CONSERVATION :** 12 mois en bidons d'origine fermés et non entamés  
Stocker dans un local ventilé à une température entre +5°C et 35°C

**HYGIENE ET SECURITE :** Consulter l'étiquette informative de sécurité sur l'emballage  
Et la fiche de données de sécurité correspondante

### **TRÈS IMPORTANT :**

*Les informations contenues dans cette fiche technique ne sont pas destinées à être exhaustives et toute personne utilisant le produit à des fins autres que celles spécifiquement recommandées dans cette fiche technique, sans avoir d'abord obtenu une confirmation écrite de notre part quant à l'adéquation du produit aux fins prévues, le fait à ses propres risques. Bien que nous nous efforcions de veiller à ce que tous les conseils que nous donnons concernant le produit (dans cette fiche ou autrement) soient corrects, nous ne pouvons pas contrôler la qualité ou l'état du substrat ou les nombreux facteurs affectant l'utilisation et l'application du produit. Par conséquent, à moins que nous n'en donnions notre acceptation spécifique, nous n'acceptons aucune responsabilité quelle qu'elle soit découlant de l'utilisation de ce produit. Les informations contenues dans cette fiche sont susceptibles d'être modifiées de temps à autre à la lueur de notre expérience et de notre politique de développement permanent des produits. La responsabilité de vérifier que cette fiche est applicable avant d'utiliser le produit incombe à l'utilisateur.*