

DUOPOL EP C100

2K-primaire époxy high build
exempt de plomb et de chromate

Description du produit

Primaire époxy bi-composants exempt de plomb et de chromate, avec très bonne adhérence, pouvoir garnissant, résistance mécanique et chimique. Se prête spécialement comme primaire pour le système DUPLEX (zinc + peinture). Résistance thermique permanente jusqu'à 140 °C par atmosphère sèche.

Champs d'utilisation

Primaire pour installations dans l'industrie chimique, centrales électriques, construction de ponts, véhicules et machines, pour des charpentes métalliques et incinérateurs de déchets.

Se prête également comme couche intermédiaire sur DUOPOL Z60.

Testé et certifié comme primaire pour Pyroplast® ST100 + ST200 revêtements de protection contre l'incendie.

Application et l'adjonction de diluant

Applicable au pistolet conventionnel et airless ainsi qu'au pinceau et rouleau. Peut également être appliqué électrostatiquement.

La température de travail ne doit pas être en-dessous de + 10 °C. Afin d'éviter tout risque de condensation pendant l'application, s'assurer que la température du support est supérieure à 3 °C au-dessus du point de rosée.

Recouvrable par lui-même et avec des peintures de finition au plus tôt après 15 heures à 20 °C.

Type d'application	Dilution	Buse
Pistolet classique	avec env. 10 % V2 sur 20 - 25" DIN 4	1.5 – 1.8 mm
Pistolet airless	env. 5 % V2	Étroit 215/218 moyen 415/418 large 615/618
Pistolet électrostatique	avec 0,5 – 15 % V2 sur env. 20" DIN 4	Suivant installation
Pinceau et rouleau	avec 0 – 5 % V2	

Indications spéciales

Surfaces fraîchement galvanisées à chaud: Nettoyage préalable au jet de poudre.

Anciennes surfaces galvanisées à chaud exposées aux intempéries: Enlever les points de corrosion mécaniquement; graisse, huile et saleté avec un diluant de nettoyage.

Nos indications sont basées sur une épaisseur de film sec d'env. 60 µm pour primaires et 40 µm pour couches de finition. Conditions de séchage selon la norme 23/50 DIN 50014.

Les données de cette fiche technique sont basées sur les appréciations générales de la technique et sont destinées au personnel qualifié. Tout changement dans nos recommandations d'application ainsi que des influences ambiantes autre que celles données peuvent influencer le résultat. Notre garantie n'est valable que pour la qualité du matériel livré. Nous n'assumons pas de responsabilité pour l'application. En cas de doute, nous vous conseillons de vous référer à notre service technique spécialisé. Nos produits subissent un développement constant. En conséquence veuillez contrôler la date figurant au bas de la fiche technique et demander la dernière édition.

Précautions de sécurité

DUOPOL EP C100 contient des solvants et est inflammable. Tenir à l'écart du feu ouvert et de la chaleur. N'utiliser qu'avec une bonne aération. Ne pas respirer les vapeurs. Veuillez d'autre part observer les prescriptions de la CNA.

Caractéristiques physiques

Base du liant	Résine époxy bi-composants
Pigmentation	Oxyde de zinc exempt de plomb
Aspect	Mat
Teinte	blanc env. RAL 1002 jaune sable env. RAL 7001 gris argent D'autres teintes sur demande
Support	Acier, surfaces galvanisées, aluminium (chromaté pour l'extérieur). Le support doit être libre d'humidité, de graisse et de saleté. Pour des exigences supérieures de l'acier décapage par projection Sa 2½ selon ISO 8501-1. La surface doit être absolument libre de résidus de décapage et de poussière. Après le décapage munir aussi rapidement que possible d'une couche de peinture pour éviter la formation de rouille superficielle.
Diluant	V2 (l'utilisation d'autres diluants peut amener des dérangements et être la cause de résultats non satisfaisants).
Emballage en bidon perdu	Pigment: 5 / 10 / 25 kg Durcisseur H100: 1 / 2 / 5 kg Durcisseur H200 Rapid: 0,5 / 1 / 2,5 kg
Stabilité de stockage	Pigment 12 mois, durcisseur 6 mois en emballage d'origine non ouvert et stocké à 20 °C.
Élimination	Les résidus et les produits périmés sont considérés comme déchets spéciaux et doivent être retournés vers un centre preneur autorisé sous code OMoD 08 01 11.

Composants	2												
Durcisseur	H100, H200 Rapid												
Proportion de mélange	5 : 1 part du poids H100 10 : 1 part du poids H200 Rapid												
Potlife	env. 24 heures à 20 °C H100 env. 4 heures à 20 °C H200 Rapid												
Séchage (23 °C)	<table border="0"> <thead> <tr> <th></th> <th>H100</th> <th>H200 R.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Sec hors poussière</td> <td>ca.30 min.</td> <td>ca.15 min</td> </tr> <tr> <td>Sec au toucher</td> <td>ca. 4 h</td> <td>ca. 2 h</td> </tr> <tr> <td>Transportable</td> <td>ca.20 h</td> <td>ca.10 h</td> </tr> </tbody> </table> <p>Les temps de séchage dépendent de l'épaisseur de la couche, de la température du support et de l'air.</p>		H100	H200 R.	Sec hors poussière	ca.30 min.	ca.15 min	Sec au toucher	ca. 4 h	ca. 2 h	Transportable	ca.20 h	ca.10 h
	H100	H200 R.											
Sec hors poussière	ca.30 min.	ca.15 min											
Sec au toucher	ca. 4 h	ca. 2 h											
Transportable	ca.20 h	ca.10 h											
Séchage forcé au four	possible, p.ex. 30 min. à 80 °C												

Extrait sec en poids	env. 68 %	} mélange, blanc
Extrait sec en volume	env. 52 %	
Densité (20 °C)	env. 1,4 kg/l	
Consom. théorique	env. 80 g/m ² @ à 30 µm	

	DUOPOL EP C100	H100	H200 R.	V2
Point-éclair	6 °C	25 °C	25 °C	- 4 %
UN-No.	1263	1263	1263	1263
Classif. RID/ADR	3 III	sans obj	3 III	3 II
Valeur COV	30 %	60 %	45 %	100 %

(remplace édition 10.08)

04.09