

- nom du produit : EPRON EN

Produit conforme à la directive 2004/42/CE	
	secteur bâtiment voir note 1 2004/42 IIAj(500)480

légende pictogramme	
2004/42	Référence à la Directive CE
II..	Pièce jointe, Tableau et Sous-catégorie du produit
(500)	Valeur limite de COV concernant la sous-catégorie du produit
480	Contenu maximum de COV du produit prêt à l'usage

PRODUIT RÉALISABLE À LA MACHINE À TEINTER :

LIANT VEN **80**
BPN **20**

- caractéristiques générales

Apprêt-finition acryl-polyuréthane, modifié aux phosphates de zinc à haute épaisseur (100 µm par couche). Séchage rapide, excellent pouvoir anticorrosion, excellente résistance aux agents atmosphériques. Adapté pour applications sur supports assainis comme fer et tôle galvanisée (assainissement du support avec outillage mécanique, sablage ou dégraissage).

- emploi

Comme primaire d'accrochage anticorrosion sur structures métalliques lorsque des couches épaisses et une excellente résistance à la corrosion et aux agents atmosphériques sont nécessaires, idéal pour atmosphères industrielles et maritimes.

Comme finition brillante, appliquée en double couche lorsqu'un brillant de 75-85 gloss est requis.

- cycles conseillés

Respectant le délai de recouvrement et en tenant compte du délai d'utilisation.

- Une ou deux couches d'EPRON EN comme finition sur primaires époxydiques, époxy-vinyls, polyacryliques, etc.

- Directement sur supports assainis, une ou plusieurs couches d'EPRON EN.

Durant l'application et la polymérisation, la température ambiante ne doit pas être inférieure à 15° C et l'humidité relative ne doit pas dépasser 85%, la température du support devant être au moins de 3°C au-dessus du point de rosée pour éviter les phénomènes de voilage, de matage et de formation de rouille s'il est appliqué directement.

- méthode d'application et dilution

pistolet : 5 - 10% avec X 36 (acryl-polyuréthane)

sans air : 0 - 5% avec X 36 (acryl-polyuréthane)

- données techniques et de livraison

poids spécifique : min. : 1.450 g/l - max. : 1.640 g/l

note 1 : diluer 0% - cat. QA 2028 / diluer 10% - cat. QA 2066

résidu sec : en poids : min. 66,0 % - max. 72,0 %
en volume : min. 54,0 % - max. 61,0 %

aspect du film : brillant 75 - 85 gloss

couleur : sur demande toutes les teintes du système « EUROMIX »

type de produit : bicomposant

rapport de catalyse : en poids en volume

EN	100	100
QA 2028	40	s'adresser au service technique
EN	100	100
QA 2066	25	s'adresser au service technique

délai d'utilisation a 25 °C : 2 heures

épaisseur du film sec :	QA 2028	à 40%	65 – 70 microns par couche
	QA 2066	à 25%	100 microns par couche

rendement théorique : min. 6,0 m²/l - max. 8,0 m²/l QA 2028
min. 5,0 m²/l - max. 6,5 m²/l QA 2066

séchage à 25 °C : hors poussière : 10 - 20 '
hors toucher : 60 - 80 '
profondeur : 4 – 5 heures
polymérisé : 7 jours environ

séchage au four : 1 heure à 80 °C

délai de recouvrement :

min. 30 – 60 minutes - max. 4 – 5 heures

résistance à la température : 90 °C

durée de stockage : 24 mois à + 5/35°C.

- nom du produit : EPRON EN

- cycles conseillés

1	cycle avec 1 produit comme anticorrosif sur ouvrages ferreux
1e	assainissement support : sablage degré SA 2,5/3
2e	une couche de : EPRON EN (80-100 µm)
3e	une couche de : EPRON EN (80-100 µm)
2	cycle à 2 produits anticorrosion sur ouvrages ferreux
1e	assainissement support : sablage degré SA 2,5/3
2e	une couche de : EPRON EN (80-100 µm)
3e	une couche de : ISOPOL Z (40/50 µm)
3	cycle à 1 produit sur ouvrages galvanisés
1e	assainissement support : léger sablage ou décapage avec des solutions agressives appropriées.
2e	une couche de : EPRON EN (50-70 µm)

- essais réalisés : cycle 1 avec une épaisseur de 200 µm

Cycle 1: **Conforme à la norme ISO 12944 C-4 M**
Test réalisé au laboratoire externe en juillet 2017