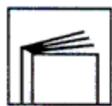


**- nom du produit :** EPRON ENO

Produit conforme à la directive 2004/42/CE



secteur bâtiment  
 voir note 1  
 2004/42  
 II A j(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 VENO 85**  
**BPN 15**

**- caractéristiques générales**

Apprêt-finition acryl-polyuréthane opaque, modifié avec pigments anticorrosifs, 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'une opacité de 20-30 gloss est requise.

**- cycles conseillés**

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

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

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

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. : 1.510 g/l - max. : 1.650 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. 58,0 % - max. 63,0 %

**aspect du film** : 20 - 30 gloss

**couleur** : sur demande

**type de produit** : bicomposant

**rapport de catalyse : en poids en volume**

ENO	100	100
QA 2028	30	s'adresser au service technique
ENO	100	100
QA 2066	20	s'adresser au service technique

**délai d'utilisation a 25 °C** : 2 heures

<b>épaisseur du film sec :</b>	QA 2028	à 30%	65 – 70 microns par couche
	QA 2066	à 20%	100 microns par couche

**rendement théorique** : min. 6,0 m<sup>2</sup>/l - max. 8,0 m<sup>2</sup>/l QA 2028  
 min. 5,0 m<sup>2</sup>/l - max. 6,5 m<sup>2</sup>/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 ENO

- cycles conseillés

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