

# EPODUR IMPREGNANT

Epoxy sans solvant, application au rouleau

## DEFINITION

Revêtement époxydique sans solvant, sans composés CMR ou Toxique.

EPODUR IMPREGNANT, version "fluide" de la famille EPODUR, permet la réalisation de revêtements stratifiés.

## DESTINATION

Revêtement anticorrosion pour la protection de surfaces métalliques ou en béton destinées au stockage, transport et écoulement de produits pétroliers ou chimiques, pour les travaux de neuvage comme de maintenance, EPODUR IMPREGNANT est utilisé chaque fois que le support nécessite la mise en place d'un complexe stratifié :

- fonds de bacs fortement corrodés,
- caniveaux,
- rétentions,
- plaques martyres...

EPODUR IMPREGNANT convient également pour la protection de structures enterrées.

Nota : consulter nos services techniques pour chaque cas.

## PROPRIETES

Hautes résistances chimique et mécanique : EPODUR IMPREGNANT possède les mêmes caractéristiques de résistance chimique. Il est particulièrement adapté pour les hydrocarbures aromatiques, biocarburants (EMHV, MTBE, ETBE, Ethanol), kérozène, essences, gas-oil, fuel lourd\*, slops\*, carburant aviation militaire...

Nota : les propriétés du revêtement, hormis son aspect, ne sont pas affectées par le rayonnement actinique.

\*Consulter nos services techniques si stockage autre que température ambiante.

## AGREMENTS

SEA : Homologations DELPIA n°204 et 205 pour les systèmes 1500µm et 3000µm.

## CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Aspect du film sec	: Brillant
Teintes	: RAL 1015, autres nous consulter
Nombre de composants	: 2
Rapport de mélange en poids	: 77/23
Rapport de mélange en volume	: 70/30
Masse volumique	: 1,37 +/- 0,1 g/cm <sup>3</sup>
Extrait sec en volume	: 97+/-3 %
Extrait sec en poids	: 98+/-2 %
Epaisseur recommandée	: mini 500 µm
Film humide	: 500 µm
Rendement théorique	: 2 m <sup>2</sup> /l pour 500µm secs



## EPODUR IMPREGNANT

Epoxy sans solvant, application au rouleau

### MISE EN OEUVRE

#### PRÉPARATION DE SURFACE

Acier brut

Décapage à l'abrasif au degré Sa 2 ½ selon ISO 8501-1 : 2007

Profil de rugosité : Moyen G selon ISO 8503-2 (Ra 10-12,5 µm)

Compte-tenu des surfaces généralement traitées et suivant les conditions de mise en oeuvre (température, hygrométrie), utiliser EPODUX 291 en tant que primaire d'attente.

Béton

Celui-ci sera âgé d'au moins 28 jours, propre, sec et sain, exempt de toute pollution, remontées capillaires et débarrassé de toute trace d'ancienne peinture par projection d'abrasif si besoin. Celui-ci sera ensuite imprégné si nécessaire avec de la RESINE MULTICOUCHE v01 jusqu'à complète saturation.

#### APPLICATION

Mélange : Le produit est livré en kit pré-dosés. Verser la partie durcisseur dans le bidon de base et malaxer en prenant soin de ne pas incorporer d'air. La température du mélange doit être au minimum de 18°C. Dans le cas contraire, l'utilisation d'un bain-marie sera nécessaire afin d'obtenir la viscosité adaptée au mouillage des mats et tissus de verre.

Temps de mûrissement : n'À©ant

Durée de vie en pot du mélange :

Température	Durée
20°C	40 minutes

Température support : Comprise entre +10°C à +40°C et au moins de 3°C au dessus du point de rosée pour éviter tout risque de condensation.

Conditions atmosphériques : La température devra être comprise entre 10°C et 40°C  
L'hygrométrie devra être comprise entre 0% et 85%

Arrêt technique : Ne pas laisser le matériel de pulvérisation en charge un temps supérieur à la durée de vie en pot. Rincer le matériel avec le diluant 67-232 v02 puis nettoyer soigneusement au solvant de nettoyage. Le mélange préparé et non utilisé ne doit pas être fermé hermétiquement. En cas d'arrêt prolongé, il est préférable de préparer un nouveau kit.

#### BROSSE

Diluant : Prêt à l'emploi.

Réservé aux petites surfaces

#### ROULEAU

Diluant : Prêt à l'emploi.

Réalisation de revêtements stratifiés : déposer une couche d'EPODUR IMPREGNANT à 500 µm puis poser un mat de verre 450 g/m² suivi d'un ébullage très soigné (rouleau à rondelles métalliques type grower conseillé). Recouvrir avec une couche d'EPODUR IMPREGNANT à 500 µm.

Cette opération sera éventuellement répétée pour la pose des mats suivants.

Ensuite, si nécessaire, les fibres seront lissées à l'aide d'un rouleau laine à poils longs. Pulvériser ensuite la couche de fermeture : EPODUR.

Pour plus de précisions concernant la pose des revêtements stratifiés 1500 et 3000 µm, se reporter à nos fiches systèmes ou consulter nos services techniques.

**SOLVANT DE NETTOYAGE :** 67-232 v02



## EPODUR IMPREGNANT

Epoxy sans solvant, application au rouleau

### DURCISSEMENT

Température	Temps de séchage		Intervalles de recouvrement		Mise en service
	Sec au toucher	Sec dur	Minimum	Maximum	
10°C	20 heures	30 heures	24 heures	30 jours	14 jours
20°C	8 heures	15 heures	18 heures	30 jours	5 jours
30°C	4 heures	8 heures	10 heures	20 jours	4 jours

### COMPATIBILITE

Couche(s) précédente(s) EPODUX 291, STRIAFORM, EPODUR, RESINE MULTICOUCHE v01, Lui-même.  
Couche(s) suivante(s) EPODUX 291, STRIAFORM, EPODUR, Lui-même.

### SPÉCIFICATIONS RÉGLEMENTAIRES

Classement AFNOR Classement AFNOR NFT 36 005 Famille I Classe 6b  
COV (Directive Valeur limite UE pour ce produit (cat. A/j) : 500 g/l (2010)  
2004/42/CE) Ce produit contient au maximum 145 g/l de COV

### HYGIENE ET SECURITE

Point d'éclair BASE : supérieur à 61°C  
DURCISSEUR : supérieur à 61°C

Transport et étiquetage Se rapprocher de la fiche de données de sécurité établie selon les Directives Européennes en vigueur

Conservation 2 ans en emballage d'origine plein et fermé. Stocker dans un endroit frais, aéré et à l'abri des intempéries.

Précautions d'utilisation Consulter la fiche de données de sécurité en vigueur.

### CONDITIONNEMENT

KIT	BASE	DURCISSEUR
10 l	7,00 l	3,00 l