

# EPODUX IM 209 GF

Epoxyde renforcé, Haut Extrait Sec et "Tolérant"

## DEFINITION

Revêtement époxy à Haut Extrait Sec tolérant à l'humidité.  
Epodux IM 209 GF est la version renforcée en "écailles de verre" de l'EPODUX IM209.

## DESTINATION

Protection des structures métalliques en milieu aérien ou immergées dans l'eau douce, l'eau de mer, l'eau saumâtre :

- Ecluses,
- Jetées,
- Palplanches,
- Pieux,
- Conduites forcées,
- Stations d'épuration (consulter nos services techniques), ...

## PROPRIETES

- Adhère sur surfaces froides et humides (mais non ruisselantes) : cette caractéristique permet la mise en peinture de conduites forcées en charge et évite ainsi les pertes d'exploitation dues aux arrêts pour maintenance.
- Résiste à l'usure.
- Est applicable en forte épaisseur (600 microns sans coulures).
- Assure une bonne protection anticorrosion.
- Polymérise sous l'eau : Immergeable 30 mn après son application.

Notas :

- Les propriétés du film, hormis sa couleur, ne sont pas affectées par le rayonnement actinique.
- Un changement de teinte (blanchiment) peut survenir pendant la polymérisation en milieu immergé ; les autres caractéristiques du revêtement ne sont pas modifiées.

## CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Aspect du film sec	: Satiné
Teintes	: Gris clair, autres nous consulter
Nombre de composants	: 2
Rapport de mélange en poids	: 83/17
Rapport de mélange en volume	: 74,7/25,3
Masse volumique	: 1,56 +/- 0,05 g/cm <sup>3</sup>
Extrait sec en volume	: 85,00 +/- 3%
Extrait sec en poids	: 91,25 +/- 2%
Epaisseur recommandée	: 200 à 400 µm
Film humide	: 235 à 470 µm
Rendement théorique	: 4,2 m <sup>2</sup> /l pour 200 µm secs et 2,1 m <sup>2</sup> /l pour 400 µm secs



## EPODUX IM 209 GF

Epoxyde renforcé, Haut Extrait Sec et "Tolérant"

### 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).

Décapage à l'eau sous pression (UHP) jusqu'au degré Wa 2 ½ - selon ISO 8501-4 : 2006.

Galvanisation :

Balayage à l'abrasif fin ou dérochage avec METONET suivi d'un rinçage à l'eau claire.

Béton :

Le support 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. Il sera ensuite imprégné avec de la RESINE MULTICOUCHE v01 avant l'application du revêtement.

#### APPLICATION

Mélange : Le produit est livré en kits pré-dosés. Verser la partie durcisseur dans le bidon de base et malaxer en prenant soin de ne pas incorporer d'air. La température conseillée du mélange doit être au minimum de 15°C, sinon il peut être nécessaire d'ajouter du diluant pour obtenir la viscosité d'application. Attention, un excès de diluant peut entraîner un phénomène de coulure.

Temps de mûrissement : instant

Durée de vie en pot du mélange :

Température	Durée
10°C	1h30
20°C	1 heure
30°C	30 minutes

Température support : Comprise entre +3°C et +40°C

Conditions atmosphériques : La température devra être comprise entre 7°C et 45°C  
L'hygrométrie devra être comprise entre 0% et 100%

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 bidon contenant 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.

#### PISTOLET AIRLESS

Diluant : 67-232 v02

Dilution : 0 à 15%

Buse : 0.021-0.025

Pression à la buse : 250-300 bars

Rapport de pompe mini : 60/1

#### BROSSE

Diluant : 67-232 v02

Dilution : 0 à 5 %

Épaisseurs réalisables en plusieurs passages

#### ROULEAU

Diluant : 67-232 v02

Dilution : 0 à 5 %

Épaisseurs réalisables en plusieurs passages

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



## EPODUX IM 209 GF

Epoxyde renforcé, Haut Extrait Sec et "Tolérant"

### DURCISSEMENT

Température	Temps de séchage		Intervalles de recouvrement	
	Sec au toucher	Sec dur	Minimum	Maximum
10°C	14 heures	24 heures	16 heures	Non critique.
20°C	5 heures 30	5 heures 30	4 heures 30	Non critique.
30°C	3 heures	4 heures	3 heures	Non critique.

### COMPATIBILITE

Couche(s) précédente(s) Lui-même, PRIMODUX H, EPODUX PRIMER 61-134 v01...  
Couche(s) suivante(s) Lui-même, POLYSTRIA v01, FERROTHANE...

### 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 310 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 3 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
15 l	11,20 l	3,80 l