

EPOXYGUARD IM 409

REVETEMENT EPOXY ANTICORROSION POUR METAUX A HAUT EXTRAIT SEC - TOLERANT A L'HUMIDITE.

**Immergeable rapidement. Applications civiles et militaires
Applicable sur support humide à basse température.**

Classement AFNOR 36 005- Famille I Classe 6b – Entre dans la composition des systèmes FNP sous les n° 1036 et 1050 ainsi que les Im2ANI950 et 1232 de ACQPA 35511.

APPRET ou FINITION
EPOXY TOLERANT
BICOMPOSANT
HAUT EXTRAIT SEC
Edition JUILLET2015

PROPRIETES

L'EPOXYGUARD IM 409 est issu des dernières innovations technologiques de la chimie.

Ces performances sont exceptionnelles pour :

- Très haute protection anticorrosion
- Revêtement flexible
- Haut extrait sec (> 85%).
- Applicable en fortes épaisseurs à l'AIRLESS (600 µm humides sans coulures).
- Applicable au rouleau, la brosse ou au pistolet pneumatique (350 à 400µm par couche).
- **Applicable sur support humide**, non ruisselant et dans des conditions difficiles (10°C et 85% d'hygrométrie) – La température ambiante ne doit pas être en dessous de 5°C.
- **Polymérise en immersion** dans l'eau douce, l'eau saumâtre ou l'eau de mer. Peut être immergé 30 minutes après son application.
- Très bel aspect brillant et excellent rendu du film.

UTILISATION

L'EPOXYGUARD IM 409 convient parfaitement pour le traitement et la protection anticorrosion de:

- Carènes et coques de péniches en acier.
- Carènes et intérieurs ou fonds de cales de bateaux acier, car il peut s'appliquer directement après décapage à l'abrasif (SA 2.5 Minimum – SA 3 conseillé).
- Protection et traitement des fonds de cales, des ballasts en acier, en aluminium ou en composites
- Protection en traitement préventif ou curatif d'osmose sur les composites polyesters.
- Protection des œuvres vives des bateaux en composites polyesters, époxy, bois moulé, CP époxy, etc....
- Primaire de protection des coques en bois en bordés classiques, œuvres mortes, œuvres vives, ponts, intérieurs...
- Traitement anticorrosion des extérieurs de cuves enterrées ou immergées, de balises de signalisation, d'écluses, jetées, palplanches, pieux, infrastructures portuaires, etc....

CARACTERISTIQUES

TYPE DE PRODUIT : EPOXY BICOMPOSANT TOLERANT FLEXIBLE

COULEUR : Blanc ou Noir et teintes nuanciers RAL & AFNOR

ASPECT : Brillant

PRESENTATION : 2 composants

PROPORTION DE MELANGE (dosage)

- Pondéral **pour le blanc uniquement** :

100g de base + 20g de durcisseur

- Volume : 100ml de base pour 33ml de durcisseur ou 3 pour 1

DUREE DE MURISSEMENT (à 20°C) : Néant

DUREE DE VIE DU MELANGE : 1h30 à 10°C – 30' à 30°C

Température	Durée de vie du mélange
10°C	1h30
20°C	1h
30°C	30 minutes

DILUANT : Diluant EP N° 17

DENSITE A 20°C MELANGE : 1,56 +/- 0,05 g/cm³

EXTRAIT SEC DU MELANGE :

En volume : 85% +/- 3% (Iso 3233)

En volume : 90.15% +/- 2%

VOC : 175 g/l (base +durcisseur)

RENDEMENT THEORIQUE :

2,1 m²/ L pour 400 µm secs - 1,4 m²/L pour 600 µm secs

EPAISSEUR RECOMMANDEE PAR COUCHE :

Sec : 400 à 510 µm à l'AIRLESS

Humide : 470 µm à 600µm maximum à l'AIRLESS

Sec : 300 à 340 µm maximum au pistolet pneumatique

Humide : 350 à 400µm maximum au pistolet pneumatique

TEMPS DE SECHAGE

Température	Sec au toucher	Sec dur
10°C	14 heures	24 heures
20°C	5 heures 30	5 heures 30
30°C	3 heures	4 heures

RECOUVREMENT:

Température	Minimum	Maximum
10°C	16 heures	Non critique
20°C	4 heures 30	Non critique
30°C	3 heures	Non critique

TEMPERATURE LIMITE D'UTILISATION : 90°C secs

PREPARATION DE SURFACE

Toutes les surfaces devant être recouvertes doivent être exemptes de salissures, de poussières, de moisissures, de pollutions dues aux graisses, à la vapeur d'eau, (la température du support doit être d'au moins 3°C au dessus du point de rosée - Consulter le tableau).

L'EPOXYGUARD IM 409 doit être appliqué sur un système compatible tel que EPOXY PRIMER EP 211 ou directement sur l'aluminium, la fonte, l'acier galvanisé, les composites, le bois ou cp, le béton, (voir fiche de préparation de surface) ou l'acier décapé à blanc selon les normes Steel Structures Painting Council SP10 ou norme suédoise standard Sa 2,5, minimum, le SA 3 est conseillé. La configuration minimum de la surface en acier après sablage doit être de 14µm en profondeur et de nature légèrement rugueuse. Les surfaces doivent être exemptes de poussière de sablage.

L'EPOXYGUARD IM 409 peut être recouvert directement par les laques ACRYTOP PU77, ACRYLTAHNE PU 88, POLYTOP PU 99, TOPCOAT COLOR 320 , ou par les UNDERCOAT EP 213 ou 215 HB.

Épaisseurs recommandées en immersion : 400µm secs sur l'aluminium, 600µm secs sur l'acier et la fonte

Pour tout autre type de recouvrement, tout type de substrat, tout support déjà peint, ou pour les épaisseurs recommandées en fonction du type de subjectile, consultez notre service technique.

EMPLOI ET DILUTION

Avant d'effectuer le mélange des deux composants, il convient de mélanger soigneusement la base pendant au moins 10 minutes à l'aide d'un disperser parfaitement propre, et monté sur un agitateur antidéflagrant. Rajouter ensuite la part de durcisseur. Le verser lentement et en continuant de mélanger jusqu'à l'obtention d'un liquide d'aspect onctueux et homogène.

Les deux composants étant de viscosités différentes, il convient de racler soigneusement les bords du récipient de mélange à l'aide d'une spatule. Les récipients de mélange doivent être à fonds et bords parfaitement lisses. L'utilisation des contenants d'origine est possible. **En cas de conditions de températures difficiles, stocker les produits à 20°C pendant 24 h avant leur utilisation.** Sans mûrissement, une dilution (N° 17) de 0 à 25 % est possible suivant les conditions d'application, ou du matériel utilisé. Il convient de vérifier la viscosité à l'aide des coupes DIN ou AFNOR et de réajuster celle-ci, si nécessaire. Lors des applications au pistolet pneumatique, une vérification de la viscosité est conseillée toutes les 2 heures. Ne pas oublier de bien mélanger après chaque réajustage en diluant.

Attention : Dans le cas d'une application au pistolet pneumatique, il ne sera pas possible d'appliquer les mêmes épaisseurs qu'avec un Airless, car risques de coulures et d'enfermement de solvants. L'épaisseur humide par couches croisées sera comprise entre 300 et 400µm par application – Pour ces épaisseurs, le temps de désolvantation avant recouvrement sera au minimum de 8h à 20°C au lieu de 4h30.

APPLICATIONS

PROCEDES		DILUTION	BUSES	PRESSION
BROSSE	Oui – retouches	5 à 10%		
ROULEAU	Oui	5 à 10%		
PNEUMATIQUE	Oui	10 à 25%	2 à 3.5 mm	3 à 4 BARS
AIRLESS – 65/1	Oui	0 à 10 %	0.021" à 0.023"	200/250 à BARS

CONDITIONS D'APPLICATION :

Optimum : entre 15 et 25 °C pour 50 à 70 % HR

Limite : 5°C à 35°C à 85 % HR – ne pas appliquer en dessous et au dessus de ces températures.

La température du support doit être d'au moins 3°C au-dessus du point de rosée - Consulter le tableau.

VISCOSITE : 47" à la coupe AFNOR N° 4 avec une dilution de 20%

NOTA IMPORTANT: UNE VERSION TROPICALISEE EST DISPONIBLE

PRECAUTION D'EMPLOI ET STOCKAGE

Consulter les fiches d'hygiène et sécurité de produits, ainsi que la fiche de ventilation et matériel de sécurité.

CONDITIONNEMENT : kits - 4 L Blanc ou noir – (sur commande : kit 15 L en blanc ou noir et teintes suivant nuanciers RAL & AFNOR

CLASSE ONU : BASE UN 3082 – DURCISSEUR UN 3469

DUREE DE STOKAGE : en emballage d'origine fermé à une température de + 10 à + 25 °C : 24 mois - tropical : 12 mois

Stocker à l'abri du gel et des fortes chaleurs

POINT ECLAIR : BASE > 61°C - DURCISSEUR >61°C

ETIQUETTE : N : Dangereux pour l'environnement Xi : irritant F : Inflammable C : Corrosif



MAP YACHTING
Zone Athélia IV
296 av. de la Tramontane
13 705 LA CIOTAT Cedex

Tél : + 33 (0)4 42 98 14 50
Fax : + 33 (0)4 42 98 14 51
E-mail : sales@map-yachting.com
Web : www.map-yachting.com

Les produits et/ou procédés faisant l'objet du présent document ont été conçus pour accomplir en oeuvre, une ou plusieurs fonctions déterminées à l'avance, telles qu'elles sont définies ci dessus, ces produits et/ou procédés ne pourront cependant accomplir convenablement les dites fonctions pendant les durées prévues, que dans la mesure où ils auront été mis en oeuvre conformément aux règles édictées par nous, et en vigueur à l'époque de l'exécution des travaux. tout cas d'application non explicitement prévu à l'intérieur du présent document doivent faire l'objet d'une consultation et d'un accord express et formel par notre service technique, et ce préalablement avant l'exécution des travaux. La présente édition annule et remplace toutes les publications antérieures relatives aux mêmes produits et/ou procédés. Il appartient aux applicateurs de nos produits de vérifier auprès de notre service technique que le précédent document n'a pas été annulé par une édition postérieure.