

UNDERCOAT EP 215 HB

SOUS-COUCHE
Bicomposant

Edition septembre 07

**REVETEMENT BICOMPOSANT EPOXY
POLYAMINO-AMIDE.**

**Intermédiaire ou finition « high build »
Applicable en forte épaisseur.**

PROPRIETES

L'**UNDERCOAT EP 215 HB** est un système époxy polyamino-amide applicable en forte épaisseur. Il allie les performances de résistance chimique des polyamines et la tolérance des recouvrements des polyamides.

L'**UNDERCOAT EP 215 HB** assure en tant que sous-couche intermédiaire entre les enduits et les laques une excellent barrière chimique et assure une bonne stabilisation des fonds.

L'**UNDERCOAT EP 215 HB** assure une excellente résistance chimique des primaires sur les oeuvres vives des navires.

Excellente résistance :

- à la chaleur sèche (100°C en continu)
- à l'immersion en eau douce et eau de mer
- à la plupart des solvants et aux graisses
- Excellentes performances de recouvrement et pouvoir garnissant
- Grande facilité de ponçage
- Excellente qualité et finesse du film après ponçage

Application possible d'un film humide jusqu'à 235 µm en 2 couches croisées en mouillé sur mouillé.

UTILISATION

Application en tant que primaire d'accrochage sur :

- gelcoat polyester, vnylester, époxy
- tous les composites

Application :

- en 2 ou 3 couches en tant qu'apprêt ponçable
- sur composites et isolation d'enduits et mastics époxy
- sur gelcoats faïencés ou microporeux

- Renforcement chimique des primaires
- Intermédiaire d'adhésion des brai-vynilique et antifouling (si compatible avec les époxy)
- Recouvrement par les enduits époxy, sans ponçage entre les couches si les temps de recouvrements sont respectés

L'**UNDERCOAT EP 215 HB** est compatible avec les primaires EPZ 210, EP 211, EP 140, les systèmes EPOXYGUARD 455, les enduits MIX FILL, les SPRAYABLE FILLER 500/700, les systèmes EP 200 et accepte les systèmes PU 228, EPU 221, et les finitions PU 77, PU 99 et TOPCOAT COLOR 320.

Pour tout autre type de recouvrement consulter notre service technique

CARACTERISTIQUES

TYPE DE PRODUIT : Sous-couche époxy polyamide

COULEUR : Blanc

ASPECT : Satiné

PRESENTATION : Bicomposant

PROPORTION DE MELANGE (dosage)

- pondéral : 100 Base / 15 Durcisseur
- volume : 4 Base / 1 Durcisseur

DUREE DE MURISSEMENT (à 20°C) :

- 15 minutes avec durcisseur normal
- 10 minutes avec durcisseur fast

DUREE DE VIE DU MELANGE (à 20°C) :

- 6 heures avec durcisseur normal
- 2 heures avec durcisseur fast

DILUANT : EP N° 3

DENSITE A 23°C MELANGE : 1,46 environ

EXTRAIT SEC EN VOLUME DU MELANGE : 51 +/-3 %

VOC : 424 g/l

RENDEMENT THEORIQUE :

5 m²/L pour 100 µm secs

EPAISSEUR RECOMMANDE PAR COUCHE :

- Sec : 100 à 130 µm
- Humide : 175 à 230 µm

TEMPS DE SECHAGE (à 23°C – 50 à 60 % HR) :

- Hors poussière : 1 h avec durcisseur normal
30 minutes avec durcisseur fast
- Sec au toucher : 4 h avec durcisseur normal
1h30 avec durcisseur fast
- Ponçable à 23°C : 24 h avec durcisseur normal
15h avec durcisseur fast

RECOUVREMENT (à 23°C – 40 à 60 % HR) :

- Minimum: 6 h avec durcisseur normal
3 h avec durcisseur fast
- Maximum : 3 mois avec durcisseur normal
6 jours avec durcisseur fast

TEMPERATURE LIMITE D'UTILISATION : 100°C

PREPARATION DE SURFACE

Toutes les surfaces devant être recouvertes doivent être exemptes de salissures, 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), de poussières ou de moisissures.

L'**UNDERCOAT EP 215 HB** doit être appliqué sur un primaire compatible.

L'**UNDERCOAT EP 215 HB** est compatible avec les primaires EPOXY PRIMER EP 211, EPOXY ZINC EPZ 210, AEROPRIM 140 et WOOD IMPREG 120, et accepte d'être recouvert par les systèmes PORE FILLER PU 228 HB, EPU 221, AEROXYGLASS 560, EP 213 HB, EP 200, EP 455, PU 77, PU 99, TOPCOAT COLOR PU 320, l'isolant MPO 500, et la plupart des Antifouling. Sur la plupart des subjectiles correctement primérisé appliqué en 3 couches de 125 µ secs, l'**UNDERCOAT EP 215 HB** s'utilise comme finition des oeuvres vives, avant le MPO 500, ou l'antifouling.

Pour tout autre type de recouvrement, consulter 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 disperseur 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 viscosité 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.

Après 30 minutes de mûrissement, une dilution (au diluant EP N° 3) de 0 à 20 % 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 ré-ajustage en diluant.

APPLICATIONS

PROCEDES		DILUTION	BUSES	PRESSION
BROSSE	OUI (retouches)	0 à 10%		
ROULEAU	OUI (poils mi-court)	0 à 10%		
PNEUMATIQUE	OUI	5 à 20%	1,5 à 2,2	2 à 5 BARS
AIRLESS	OUI	2 à 5%	0,019 à 0,021 mm (30 à 60°)	250 BARS

CONDITIONS D'APPLICATION :

Optimum : 20 à 25 °C pour 50 à 70 % HR

Limite : 15 à 35°C pour 30 à 80 % HR

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

VISCOSITE : 18 s à 22 s Coupe AFNOR n°4

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 : KIT 2,5 ou 5 Litres

CLASSE ONU : 1263

DUREE DE STOKAGE : en emballage d'origine fermé à une température de + 10 à + 25 °C : 12 mois - tropical : 9 mois

POINT ECLAIR : Base et Durcisseur FAST : entre 23 et 55°C Durcisseur NORMAL : <=21°C

ETIQUETTE : Base = Xi : irritant Durcisseur = F : facilement inflammable Xn : Nocif



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 exploité 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.