

FICHE TECHNIQUE

EP-HB PRIMER / COATING

Date de révision: 26/08/2025

Date de publication: 27/10/17

High solids époxy coating pigmenté au phosphate de zinc et charges inertes.
Applicable en fortes épaisseurs à l'airless ou à la brosse. L'application et le séchage est possible sous une humidité relative pouvant atteindre 90%. Bonne élasticité ainsi qu'une bonne résistance chimique et mécanique. Bonne adhérence sur acier galvanisé après balayage de surface ou traitement chimique. Bonne résistance aux éclaboussures et vapeurs chimiques.

Peut être employé comme coating sur des constructions métalliques en milieu industriel et marin comme des portes d'écluse et aux endroits où il est techniquement impossible d'appliquer un époxy brai.

Peut être recouvert après un long temps d'exposition en extérieur.

Attention risques de farinage en extérieur lorsqu'il est employé comme finition.

Il est nécessaire de suivre les instructions pour obtenir le résultat optimal.

CARACTERISTIQUES PHYSIQUES

Type	Epoxy 2 composants avec durcisseur polyamide
Aspect	Satin
Teinte	Teinte RAL et Aluminium
Densité (A+B)	1.4-1.5 kg/L
Extrait sec en volume (A+B)	Env. 70 vol%
VOS (Taux de matières organiques volatiles)	270 g/L
Epaisseurs recommandées	
Epaisseur de couche sèche (ECS)	100-250 µm
Epaisseur de couche humide (ECH)	125-315 µm
Rendement théorique (80 µm ECS)	8.7 m²/L
Rendement pratique (Dépend de nombreux facteurs tels que la porosité du sol, la forme des objets, le profil du support, la méthode d'application)	Brosse/rouleau : 85-90 % du rendement théorique Pistolet : 50-70 % du rendement théorique
Point éclair	>21°C
Résistance de Température (charge sèche)	250°C

TEMPS DE SECHAGE

Pour une couche sèche de 100 microns sous 20°C

Hors poussières	2 heures
Sec	16 heures
Dur	3 jours
Recouvrable	
Intervalle minimum	8 heures
Intervalle maximum	Sans limite pour autant que la sous-couche soit sèche

Les éléments influençant le séchage sont, l'épaisseur de la couche, la ventilation, la température et l'humidité relative.

INSTRUCTIONS D'APPLICATION

Mélange:	En volume: base-durcisseur 100-20 En poids : base-durcisseur 100-13.3
Pot-life:	Environ 3-4 heures à 20°C
Conditions d'application:	La base et le durcisseur doivent être mélangés puis appliqués à une température supérieure à 10°C.
Temps d'induction:	env. 5 minutes.

A basse température s'il est nécessaire d'augmenter le taux de dilution, il faut savoir que des risques de coulées ainsi qu'une augmentation du temps de séchage sont possibles.

Durant l'application et le séchage la température sera d'au minimum 5°C et ce afin d'obtenir une résistance maximale aux attaques chimiques et mécaniques.
A cette température, le séchage mettra plus de temps.

Le support doit être propre et sec et à une température supérieure de minimum 3°C au-dessus du point de rosée.

Durant l'application et le séchage, en lieu clos, une ventilation continue est nécessaire afin d'assurer un bon renouvellement de l'air et une bonne évacuation des solvants et ce pour des raisons de séchage, de santé et de sécurité.

Outillage	Airless	Pistolet air	Brosse/rouleau
Type de solvant	Diluant EP	Diluant EP	Diluant EP
Pourcentage de diluant	5-10 vol%	10-15 vol%	0-5 vol%
Ouverture	0.48-0.53 mm 0.019-0.021 pouce	2.0-2.5 mm	/
Pression	170-200 bars	3-5 bars	/
Diluant de nettoyage	Diluant Cellulosique	Diluant Cellulosique	Diluant Cellulosique

ETAT DU SUPPORT

Acier neuf:	Grenaillage au degré de soin SA2.5 Rugosité Ra10-12µm, Rz 50-60µm Support propre et sec.
-------------	--

Réparations et entretien:

Sur acier préalablement traité, les réparations s'effectueront comme suit:
La surface à traiter doit être nettoyée minutieusement avec un système adapté.
Les sels ainsi que les produits diluables à l'eau doivent être traités par aspersion à l'aide d'une machine haute pression.

La rouille doit être éliminée par sablage au degré de soin Sa 2,5 ou par brossage mécanique au degré de soin St 2-3.

- Sur un support propre et sec, appliquer un système adapté et compatible.
- Un dérouillage manuel donnera une moins bonne qualité qu'un sablage, de là une réduction de la durée de protection du système appliqué.

Acier galvanisé à chaud:	Balayage de surface à l'aide d'abrasif non métallique ou désoxydation mécanique ou chimique (suivant prescription du fabricant)
--------------------------	---

STOCKAGE

12 mois dans son emballage d'origine, non entamé, dans un endroit frais et à l'abri du gel.

EMBALLAGES

1 L + 0,2 L 5 L + 1 L 15 L + 3 L

L'exactitude de ces données techniques est valable en date de rédaction de la présente. Notre responsabilité n'est nullement engagée dans l'éventualité d'un mauvais choix de produit ou d'un non-respect des conditions d'application.

Cette fiche technique n'est pas remplacée automatiquement lors d'éventuels changements. Dans le doute contactez-nous.