

FREITAPOX SR 215 EVO

DEFINITION

Primaire, intermédiaire époxy vinyl pigmenté à l'oxyde de fer micacé.

PROPRIETES

Très haut extrait sec en poids et donc particulièrement adapté aux installations soumises à la Directive 1999/13/CE.

Séchage rapide même à basse température (-5 °C).

Applicable en forte épaisseur.

Certifié ACQPA 25292.

Produit homologué par EDF/ORANO/CEA

DESTINATION

SUBJECTILE : sur acier brut ou déjà peint ou primaire compatible ou sur acier métallisé.

| | | | |
|---------------|-------------------------------------|-----------|-------------------------------------|
| INTERIEUR | <input checked="" type="checkbox"/> | EXTERIEUR | <input checked="" type="checkbox"/> |
| IMMERSION | | | |
| ATELIER | <input checked="" type="checkbox"/> | SITE | <input checked="" type="checkbox"/> |
| TRAVAUX NEUFS | <input checked="" type="checkbox"/> | ENTRETIEN | <input checked="" type="checkbox"/> |

ATMOSPHERE OU MILIEU :
rural, urbain, industriel et maritime.

CARACTERISTIQUES A 20 °C ET A 65 % HR

| ASPECT | EPAISSEUR RECOMMANDEE DU FILM SEC |
|---|--|
| Mat | 70 à 210 microns |
| COULEUR | EPAISSEUR RECOMMANDEE DU FILM HUMIDE |
| Gris métal, Rouge métal | 110 à 320 microns |
| PRESENTATION | RENDEMENT OU CONSOMMATION THEORIQUE |
| Bicomposant | Pour 70 microns secs : 9,4 m ² /l Pour 210 microns secs : 3,1 m ² /l |
| PROPORTION DU MELANGE | SECHAGE |
| En volume | Pour 70 microns secs : Hors poussière : 5 minutes Sec au toucher : 30 minutes Manipulable : 1 heures 30 minutes |
| Base : 80 % | Pour 210 microns secs : Hors poussière : 40 minutes Sec au toucher : 1 heure 40 minutes Manipulable : 5 heures |
| Durcisseur : 20 % | RECOURVABLE PAR |
| CONSISTANCE DU PRODUIT | Lui-même FREITANE 520/550/580 PANTECTONIQUE MPS STEELGUARD |
| Géliné | DELAI DE RECOURVEMENT |
| DILUANT ASSOCIE | Pour 210 microns secs : Minimum : 30 minutes Maximum : 12 mois |
| Diluant N° 21-06 ou 13 Bis | TEMPERATURE LIMITE DE SERVICE |
| DUREE DE MURISSEMENT DU MELANGE | 120 °C (température sèche) |
| Néant | |
| DUREE PRATIQUE D'UTILISATION DU MELANGE | |
| 4 heures | |
| (*) La température ambiante influe sur la durée de vie en pot du mélange ainsi que sur les délais de recouvrement minimum du produit. | |
| DENSITE | |
| 1,69 ± 0,05 | |
| EXTRAIT SEC | |
| En volume : 66 % ± 2 En poids : 80 % ± 2 | |

LES DENSITES, EXTRAITS SECS VOLUMIQUES ET PONDERAUX SONT DONNES POUR LE MELANGE A+B ET POUR LE BLANC POUR LES PRODUITS DE FINITION

FREITAPOX SR 215 EVO

MISE EN ŒUVRE

SUBJECTILE/PREPARATION DE SURFACE

NATURE DU SUBJECTILE : sur acier brut, primaire préalablement nettoyé et retouché si nécessaire.
SUR PRIMAIRES :
Epoxy-zinc : EPOGON HB ou VIGOR ZN 302 SR, CENTREPOX PZ EVO.
SUR ACIER BRUT :
Décapage par jet d'abrasifs au degré de soins Sa 2 1/2 selon norme ISO 8501-1.
Rugosité : profil moyen G (norme ISO 8503-1) ou Ra 10 à 13. Dépoussiérage soigné selon norme ISO 8502-1 à 4.
SUR ACIER METALLISE : sain sec et propre. Application d'un voile de débullage suivi de la couche en plein.
SUR ANCIENS FONDS SAINS, ADHÉRENTS, PROPRES, NON GRAS ET COMPATIBLES :
Nature : glycérophthaliques, époxydiques, polyuréthanes - Avivage par projection d'abrasifs et décapage SA 2,5 des zones oxydées, ou décapage à l'eau UHP DHP 4, OF1 (sur une rugosité d'origine moyen G).

EMPLOI/DILUTION

PREPARATION DU PRODUIT :
Bien homogénéiser la base puis le durcisseur avec un agitateur mécanique.
Incorporer le durcisseur dans la base sous agitation.
Procéder à la dilution adaptée au mode d'application.
DILUANT : diluant N° 21-06 ou N° 13 Bis SOLVANT DE NETTOYAGE : diluant N° 21-06, ou N° 13 Bis

APPLICATION

| PROCEDES | POSSIBILITE | DILUTION* | DIAM. BUSES | PRESSION |
|-------------------|-------------|-------------------------------|---------------|--------------|
| Brosse | oui | 0/10 % (retouches uniquement) | | |
| Rouleau | non | | | |
| Pistolet sans air | oui | 0/15 % | 17 à 25/1000° | 150-200 bars |

* Les taux de dilution sont donnés à titre indicatif et sont à adapter aux conditions climatiques ainsi qu'aux conditions particulières du chantier.

CONDITIONS D'APPLICATION :
Température ambiante : - 5 °C à + 35 °C
Subjectile : température mini du support : - 5 °C et 3 °C au dessus du point de rosée
température maxi du support : + 40 °C
Hygrométrie maxi pendant l'application : 85%
Température du produit pendant l'application de préférence au-dessus de 10 °C

HYGIENE ET SECURITE

POINT ECLAIR DU PRODUIT : Base et durcisseur : PE < 21 °C
POINT ECLAIR DU DILUANT : 21 °C < PE < 55 °C
C.O.V. en g/l sans dilution : 340
C.O.V. en g/l avec dilution maximale : 409
C.O.V. en g/kg sans dilution : 204
Suivant la directive n° 2004/42/CE, ce produit appartient à la catégorie A/j Revêtements bicomposants à fonction spéciale.
Les valeurs COV indiquées tiennent compte de nos colorants et des diluants éventuels préconisés sur notre fiche descriptive.
ETIQUETAGE/RECOMMANDATIONS : étiquette légale conforme aux directives européennes sur l'étiquetage des peintures et vernis (directives européennes 88-379 CEE - consulter la fiche de sécurité sur internet www.quickfds.com fournisseur FREITAG).

CONDITIONNEMENT ET STOCKAGE

CONDITIONNEMENT : **20 l** (Base : 16 l/Durcisseur : 4 l)
STOCKAGE (**entre + 5 °C et + 35 °C**) : se reporter à la date limite d'utilisation optimale indiquée sur la partie centrale basse de l'étiquette produit collée sur le bidon.

CLASSIFICATION AFNOR (NFT 36005) : Famille I Classe : 6b1/7a1

La présente notice a pour but d'informer notre clientèle sur les propriétés de notre produit. Les renseignements qui y figurent sont fondés sur nos connaissances actuelles et le résultat d'essais effectués avec un constant souci d'objectivité en fonction des conditions d'utilisation conformes aux normes et DTU en vigueur. L'évolution de la technique étant permanente il appartient à notre clientèle, avant toute mise en oeuvre, de vérifier auprès de nos services que la présente notice n'a pas été modifiée par une édition plus récente.