

# FREITAPOX SR 213 EVO

## DEFINITION

Primaire ou intermédiaire époxy vinyl.

## PROPRIETES

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

Applicable en forte épaisseur.

Certifié ACQPA 32281.

## DESTINATION

SUBJECTILE : sur acier brut ou primaire compatible.

EXTERIEUR ☒

ATELIER ☒

TRAVAUX NEUFS ☒

SITE

ENTRETIEN

ATMOSPHERE OU MILIEU :

rural, urbain, industriel et maritime.

## CARACTERISTIQUES A 20 °C ET A 65 % HR

ASPECT	
Mat	
COULEUR	
Gris, jaune pâle	
PRESENTATION	
Bicomposant	
PROPORTION DU MELANGE	
En volume	
Base :	80 %
Durcisseur :	20 %
CONSISTANCE DU PRODUIT	
Gélifié	
DILUANT ASSOCIE	
Diluant N° 21-06	
DUREE DE MURISSEMENT DU MELANGE	
15 minutes	
DUREE PRATIQUE D'UTILISATION DU MELANGE	
6 heures	
(*) La température ambiante influe sur la durée de vie en pot du mélange.	
DENSITE	
1,47 ± 0,05	
EXTRAIT SEC	
En volume :	60 % ± 2
En poids :	76 % ± 2

EPAISSEUR RECOMMANDEE DU FILM SEC	
70 à 180 microns	
EPAISSEUR RECOMMANDEE DU FILM HUMIDE	
120 à 300 microns	
RENDEMENT OU CONSOMMATION THEORIQUE	
Pour 70 microns secs : 8,6 m <sup>2</sup> /l	
Pour 180 microns secs : 3,3 m <sup>2</sup> /l	
SECHAGE	
Pour 150 microns secs :	
Hors poussière :	5 minutes
Sec au toucher :	50 minutes
Manipulable :	1 heure 5 minutes
RECOUVRABLE PAR	
Lui-même	
SIGMADUR 520 / 550 / 1800	
FREITANE 580	
FREITAPOX SR EVO	
SIGMACOVER 435 / 456	
STEELGUARD	
DELAI DE RECOUVREMENT	
Pour 150 microns secs :	
Minimum : 1 heure	Maximum : 12 mois
La température ambiante influe sur les délais de recouvrement minimum du produit.	
TEMPERATURE LIMITE DE SERVICE	
90 °C en continu (température sèche)	

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 213 EVO

## MISE EN ŒUVRE

### SUBJECTILE/PREPARATION DE SURFACE

NATURE DU SUBJECTILE : sur acier brut ou primaire préalablement nettoyé et retouché si nécessaire.  
SUR ACIER BRUT :  
Décapage par jet d'abrasifs au degré de soins Sa 2 1/2 selon norme ISO 8501-1. Dépoussiérage soigné.  
Rugosité : profil moyen G (norme ISO 8503-1) ou Ra 10 à 13.  
SUR PRIMAIRES :  
Epoxy-zinc : VIGOR ZN 302 SR EVO, SIGMAZINC 109 HS ou acier PGP zinc époxy.  
Epoxy : CENTREPOX PZ EVO, FREITAPOX SR EVO, SIGMACOVER 280 / 350 / 522

### EMPLOI/DILUTION

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

### APPLICATION

PROCEDES	POSSIBILITE	DILUTION*	DIAM. BUSES	PRESSION
Brosse	oui	0/5 % (retouches uniquement)		
Rouleau	non			
Pistolet sans air	oui	20/30 %	17 à 21/1000*	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  
L'exposition prématurée à une condensation ou à la pluie peut entraîner un changement de teinte ou de brillance.

#### REMARQUES :

A température inférieure à + 5 °C, le pourcentage de dilution pourra augmenter. De même, les temps de séchage et le minimum de recouvrement seront allongés.

### 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 : 345  
C.O.V. en g/l avec dilution maximale : 466  
C.O.V. en g/kg sans dilution : 235  
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](http://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.

D 47 / 10-2023

# FREITAPOX SR 213 EVO

## DONNEES COMPLEMENTAIRES

### VALEURS DE SECHAGE

Epaisseur film sec 120 microns	- 5 °C	0 °C	5 °C	10 °C	15 °C	20 °C	25 °C	30 °C
Hors-poussière (en minutes)		45'	25'	10'	5'	5'	< 5'	< 5'
Sec au toucher (en minutes)		90'	75'	60'	55'	45'	40'	30'
Manipulable (en minutes)		240'	180'	120'	90'	60'	45'	30'
Recouvrable mini (en minutes)		240'	180'	120'	90'	60'	45'	30'

Epaisseur film sec 150 microns	- 5 °C	0 °C	5 °C	10 °C	15 °C	20 °C	25 °C	30 °C
Hors-poussière (en minutes)		50'	30'	15'	10'	5'	< 5'	< 5'
Sec au toucher (en minutes)		100'	85'	70'	60'	50'	45'	35'
Manipulable (en minutes)		270'	200'	135'	100'	65'	50'	35'
Recouvrable mini (en minutes)		270'	200'	135'	100'	65'	50'	35'

Nota : la durée de mûrissement et la durée pratique d'utilisation du mélange évoluent en fonction de la température ambiante.

D47 / 10-2023