

FREITAPOX SR 215 NF

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 (ex AREVA/COGEMA)/CEA.

Produit sans éthylbenzène.

DESTINATION

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

INTERIEUR EXTERIEUR

IMMERSION

ATELIER SITE

TRAVAUX NEUFS ENTRETIEN

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

CARACTERISTIQUES A 20 °C ET A 65 % HR

ASPECT	Mat
COULEUR	Gris métal, Rouge métal
PRESENTATION	Bicomposant
PROPORTION DU MELANGE	En volume Base : 80 % Durcisseur : 20 %
CONSISTANCE DU PRODUIT	Géliné
DILUANT ASSOCIE	Diluant N° 21-06 ou 13 Bis
DUREE DE MURISSEMENT DU MELANGE	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	1,67 ± 0,05
EXTRAIT SEC	En volume : 66 % ± 2 En poids : 80 % ± 2
EPAISSEUR RECOMMANDEE DU FILM SEC	70 à 210 microns
EPAISSEUR RECOMMANDEE DU FILM HUMIDE	110 à 320 microns
RENDEMENT OU CONSOMMATION THEORIQUE	Pour 70 microns secs : 9,4 m ² /l Pour 210 microns secs : 3,1 m ² /l
SECHAGE	Pour 70 microns secs : Hors poussière : 5 minutes Sec au toucher : 30 minutes Manipulable : 1 heures 30 minutes Pour 210 microns secs : Hors poussière : 40 minutes Sec au toucher : 1 heure 40 minutes Manipulable : 5 heures
RECOUVRABLE PAR	Lui-même SIGMADUR 520 / 550 / 1800 FREITANE 580 STEELGUARD
DELAI DE RECOUVREMENT	Pour 210 microns secs : Minimum : 30 minutes Maximum : 12 mois
TEMPERATURE LIMITE DE SERVICE	120 °C (température sèche)

FREITAPOX SR 215 NF

MISE EN ŒUVRE

SUBJECTILE/PREPARATION DE SURFACE

NATURE DU SUBJECTILE : sur acier brut, primaire préalablement nettoyé et retouché si nécessaire.

SUR PRIMAIRES :

Epoxy-zinc : SIGMAZINC 109 HS ou VIGOR ZN 302 SR, CENTREPOX PZ NF.

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.