

DEFINITION

Intermédiaire époxy vinylique durci avec un polyamide renforçant l'action anticorrosion du primaire vinepox.

DESTINATION

Couche intermédiaire destinée à des ouvrages métalliques exposés à des ambiances très agressives. Recommander lorsque des fortes épaisseurs sont exigées.

PROPRIETES

Renforce l'action antirouille du primaire.
Excellente tenue aux intempéries.
Très bonne tenue aux agressions chimiques et marine.

CARACTERISTIQUES

	Intermédiaire	Durcisseur Y200
Aspect en pot	Produit à 2 composants	
Viscosité à 25°C	Krebs 115 ± 5	CF4 25" ± 5"
Poids spécifique Kg/L	1,5 ± 0,050	0,980 ± 0,050
ES en volume	48% ± 3%	45% ± 3%
Point éclair	25°C	25°C
Teinte	Blanc - Gris	Incolore
Rapport du mélange (en poids)	90%	10%
Aspect du film	Mat à Satiné	
Epaisseur recommandée	50 à 60µ	
Rendement théorique	6 à 7 m ² par Kg	
Durée de vie du mélange	7 à 8 heures à 20C°	
Temps de séchage	HP : 30mn	
	Sec manipulable : 10 h	
	Dur : 24 h	
Conditionnement	4,500 Kg	0,500 Kg
	22,500 Kg	2,500 Kg
Stockage	12 mois en emballage fermé	

CLASSIFICATION : : NM 03.3.009. Famille I-classe 6b.



⦿ MISE EN ŒUVRE

Matériel	: Pistolet pneumatique -Airless- Brosse – Rouleau.
Diluant	: Diluant époxy
Taux de dilution	: Pistolet pneumatique : 10% à 15% Airless : max 2% Brosse – Rouleau : 5 à 10 %
Support	: Etat et qualité conformes au DTU

Le support doit être sain propre et dégraissé. Eliminer toute trace de calamine ou de rouille.
Appliquer 1 à 2 couches de primaire vinepox. Après séchage du primaire, appliquer une couche de l'intermédiaire vinepox.

⦿ SECURITE

Ce produit contient des solvant inflammables, il faut donc assurer une bonne ventilation pendant l'application et le séchage.
Respecter la législation en vigueur concernant la manipulation des produits solvantés.

