

## DEFINITION

- Peinture à haute protection à base de goudron d'huile et de Résine Epoxy catalysée avec polyamide.
- Revêtement 2 composants.
- Destiné à la protection de structures métalliques ou en en béton.
- Application en 300 µm en une couche.

## PROPRIETES

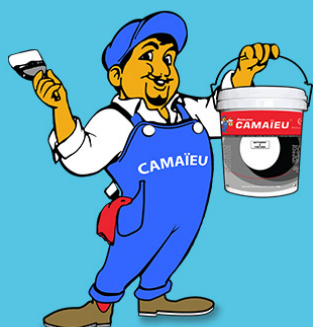
- Réticule à basse température
- Très bonne adhérence
- Grande souplesse du feuil
- Excellente tenue :
- A l'eau de mer en immersion permanente,
- Aux huiles,
- Aux hydrocarbures aliphatiques (pétrole et fuel par exemple),
- Aux solutions salines, acides ou alcalines diluées.

## DESTINATION DU PRODUIT :

- Le système BRAI-EPOXY constitue le revêtement de protection «Haute Qualité» pour les structures métalliques et ouvrages en béton exposés en ambiance agressive, enterrés ou immergés dans l'eau douce ou l'eau de mer : carènes de bateaux, ouvrages portuaires, intérieur de réservoirs à eau, intérieur de réservoirs à gasoil, palplanches, conduites forcées, bacs de rétention, stations d'épuration, gazomètres, etc.

## PRÉPARATION DES SURFACES

- **ACIER** : dégraissage puis décapage à l'abrasif degré Sa 2,5 (selon ISO 8501-1988) avec une rugosité profil « moyen G » (selon NF EN ISO 8503-2) et dépoussiérage soigné, le degré Sa 2 peut convenir lorsque le revêtement n'est pas utilisé en immersion.
- **BETON** : doit être propre, sec et neutre. La laitance et toutes les particules non adhérentes doivent être éliminées par décapage à l'abrasif, ponçage ou brossage. Imprégner avec une couche de BRAI-EPOXY diluée en 1ère couche, puis 2ème couche à moitié diluée.
- **Ancien fonds et entretien** : lavage HP et élimination de la rouille, de la graisse et des anciennes peintures non adhérentes à l'abrasif, grattage, brossage mécanique, meulage ou ponçage et retouches des zones mise à nu par application d'une ou de préférence deux couches de BRAI-EPOXY.



*Nos produits et nos fiches techniques sont destinés à des professionnels. Toute application doit être faite dans le respect absolu des règles de l'art et des connaissances d'un utilisateur professionnel.*

**METHODE D'APPLICATION :**

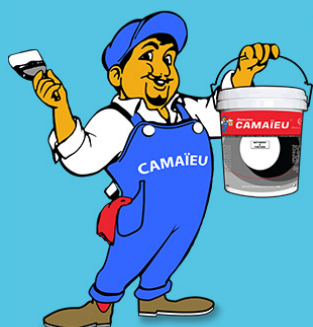
| DILUANT       | MATERIEL                                                                                                      | TAUX DILUANT | TEMPERATURE                                                                                                                |
|---------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Thinner Epoxy | Brosse ou Rouleau                                                                                             | 2 à 5%       | Ambiance, 0°C minimum.                                                                                                     |
|               | Pistolet Pneumatique<br>Buse : selon matériel<br>Pression : 3-4 bars, 15 à 25%                                | 15 à 25%     | La Température du support devra être au moins supérieure de 3°C à celle du point de rosée pour éviter toute condensation.. |
|               | Pistolet Airless<br>Buse : Ø mm 0,5 à 0,6<br>Angle 30 à 60°<br>Pression : selon dilution et pertes de charges | 5 à 10%      | La Température du support devra être au moins supérieure de 3°C à celle du point                                           |

**CARACTERISTIQUES TECHNIQUES**

- Aspect final du film sec : Satiné Mat
- Teintes : Noir
- Nombre de composants : 2
- Rapport du mélange: En Volume 80/20
- Masse volumique du mélange: 1,42 ±0,05 g/cm<sup>3</sup>
- Extrait sec en volume mesuré: 70% selon ISO 3233 - 7 jours à 20°C
- Temps de murissement à 20°C: 15 à 30 minutes, avant utilisation
- Durée de vie du mélange à 20°C: 3 à 4 heures non dilué, 6 à 8 heures si dilué.
- Epaisseur recommandée par couche:
- ° Film sec 100µm mini, 300µm maxi.
- ° Film humide 140µm mini, 430 µm maxi.
- Température maximum d'utilisation: 150°C en contenu (sèche), 80°C en contenu (Humide)

**RENDEMENT :**

- Théorique 7m<sup>2</sup>/L pour 100 µm secs et 2,3 m<sup>2</sup>/L pour 300 µm secs
- Pratique : en fonction de support, de la nature des pièces à peindre, des conditions et du matériel d'application, de la qualification du personnel, etc.



*Nos produits et nos fiches techniques sont destinés à des professionnels. Toute application doit être faite dans le respect absolu des règles de l'art et des connaissances d'un utilisateur professionnel.*

### TEMPS DE SECHAGE :

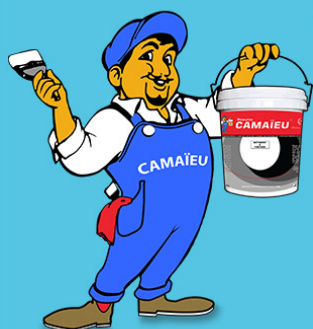
- Temps de séchage à 0°C/20°C HP: 15/3 heures
- Et hygrométrie normale (pour 300 µm secs)
- Recouvrable : Min: 15/8 heures – Max: 7 jours, passé ce délai lavage HP

### HYGIENE ET SECURITE :

- Intervalle de point d'éclair: Compris entre 23°C et 55°C

### CONSERVATION ET STOCKAGE :

- Conservation: 1 an en emballage d'origine plein et fermé
- Stocker dans un endroit frais et aéré.



*Nos produits et nos fiches techniques sont destinés à des professionnels. Toute application doit être faite dans le respect absolu des règles de l'art et des connaissances d'un utilisateur professionnel.*