

# EPOXYGUARD IM 409

REVETEMENT EPOXY ANTICORROSION TOLERANT  
A HAUT EXTRAIT SEC.

Immergeable rapidement

Applicable à l'Airless en forte épaisseur

Applicable sur support humide

## PROPRIETES

L'EPOXYGUARD IM 409 est issu des dernières innovations technologiques de la chimie.

Ces performances sont exceptionnelles pour :

- Très haute protection anticorrosion
- Revêtement flexible
- Haut extrait sec (> 85%).
- Applicable en fortes épaisseurs à l'AIRLESS (600 µm humides sans coulures).
- Applicable au rouleau, la brosse ou au pistolet pneumatique (350 à 400µm par couche).
- **Applicable sur support humide**, non ruisselant et dans des conditions difficiles (10°C et 85% d'hygrométrie) – La température ambiante ne doit pas être en dessous de 5°C.
- **Polymérise en immersion** dans l'eau douce, l'eau saumâtre ou l'eau de mer. Peut être immergé 30 minutes après son application.
- Très bel aspect brillant et excellent rendu du film

## UTILISATION

L'EPOXYGUARD IM 409 convient parfaitement pour le traitement et la protection de:

- Carènes et coques de péniches en acier.
- Carènes et intérieurs ou fonds de cales de bateaux acier, car il peut s'appliquer directement après décapage à l'abrasif (SA 2.5 Minimum – SA 3 conseillé).
- Protection et traitement des fonds de cales, des ballasts en acier, en aluminium (primérisés à l' EP 211) ou en composites
- Protection en traitement préventif ou curatif d'osmose sur les composites polyesters.
- Protection des œuvres vives des bateaux en composites polyesters, époxy, bois moulé, CP époxy, etc....
- Primaire de protection des coques en bois en bordés classiques, œuvres mortes, œuvres vives, ponts, intérieurs...
- Traitement anticorrosion des extérieurs de cuves enterrées ou immergées, de balises de signalisation, d'écluses, jetées, palplanches, pieux, etc....

## CARACTERISTIQUES

**TYPE DE PRODUIT :** EPOXY BICOMPOSANT TOLERANT FLEXIBLE

**COULEUR :** Gris clair – ou Noir

Disponible en teintes à partir de 2011 suivant les nuanciers Ral ou Afnor – ou teintes à la demande

**ASPECT :** Brillant

**PRESENTATION :** 2 composants

**PROPORTION DE MELANGE (dosage)**

- Pondéral : NC – dépend de la teinte

- Volume : 100 pour 33 ou 3 pour 1

**DUREE DE MURISSEMENT (à 20°C) :** Néant

**DUREE DE VIE DU MELANGE :** 1h30 à 10°C – 30' à 30°C

**DILUANT :** Diluant EP N° 17

**DENSITE A 20°C MELANGE :** 1,56 +/- 0,05 g/cm<sup>3</sup>

**EXTRAIT SEC EN VOLUME DU MELANGE :** 85% (Iso 3233)

**VOC :** 175 g/l (base +durcisseur)

**RENDEMENT THEORIQUE :**

2,1 m<sup>2</sup>/ L pour 400 µm secs - 1,4 m<sup>2</sup>/L pour 600 µm secs

**EPAISSEUR RECOMMANDEE PAR COUCHE :**

Sec : 300 à 400 µm jusqu'à 600 µm maximum à l'AIRLESS

Humide : 350 à 470 µm à 700µm maximum à l'AIRLESS

Sec : 300 à 400 µm maximum au pistolet pneumatique

Humide : 350 à 700µm maximum au pistolet pneumatique

**TEMPS DE SECHAGE**

Pour un film de 400µm sec à 10°C - 85 % HR:

Hors poussière : 4 heures / Sec au toucher : 24 heures

Pour un film de 400 µm sec à 20°C -85 % HR :

Hors poussière : 1 heure / Sec au toucher : 4 heures

**RECOUVREMENT:** (par lui-même)

(à 10°C - 85 % HR)

Minimum : 24 heures en application AIRLESS ou rouleau

Minimum : 48 heures en application PNEUMATIQUE

Maximum : NC

(à 20°C - 85 % HR)

Minimum : 4h en application AIRLESS ou rouleau

Minimum : 5h en application PNEUMATIQUE

Maximum : NC

**TEMPERATURE LIMITE D'UTILISATION :** 90°C secs

## PREPARATION DE SURFACE

Toutes les surfaces devant être recouvertes doivent être exemptes de salissures, de poussières, de moisissures, de pollutions dues aux graisses, à la vapeur d'eau, (la température du support doit être d'au moins 3°C au dessus du point de rosée - Consulter le tableau).

L'EPOXYGUARD IM 409 doit être appliqué sur un système compatible tel que EPOXY PRIMER EP 211 ou sur l'acier décapé à blanc selon les normes Steel Structures Painting Council SP10 ou norme suédoise standard Sa 2,5, minimum, le SA 3 est conseillé. La configuration minimum de la surface en acier après sablage doit être de 14µm en profondeur et de nature légèrement rugueuse. Les surfaces doivent être exemptes de poussière de sablage.

L'EPOXYGUARD IM 409 peut être recouvert par l'UNDERCOAT EP 213 pour continuer un cycle de finition.

Pour tout autre type de recouvrement, et pour la préparation de surface de l'aluminium, le zinc, le galvanisé, ces supports seront préalablement traités au EPOXY PRIMER EP 211. Pour tout support déjà peint, consultez notre service technique, ou le guide de préparation de surface.

## EMPLOI ET DILUTION

Avant d'effectuer le mélange des deux composants, il convient de mélanger soigneusement la base pendant au moins 10 minutes à l'aide d'un disperser parfaitement propre, et monté sur un agitateur antidéflagrant. Rajouter ensuite la part de durcisseur. Le verser lentement et en continuant de mélanger jusqu'à l'obtention d'un liquide d'aspect onctueux et homogène.

Les deux composants étant de viscosités différentes, il convient de racler soigneusement les bords du récipient de mélange à l'aide d'une spatule. Les récipients de mélange doivent être à fonds et bords parfaitement lisses. L'utilisation des contenants d'origine est possible. **En cas de conditions de températures difficiles, stocker les produits à 20°C pendant 24 h avant leur utilisation.** Sans mûrissement, une dilution (N° 17) de 0 à 25 % est possible suivant les conditions d'application, ou du matériel utilisé. Il convient de vérifier la viscosité à l'aide des coupes DIN ou AFNOR et de réajuster celle-ci, si nécessaire. Lors des applications au pistolet pneumatique, une vérification de la viscosité est conseillée toutes les 2 heures. Ne pas oublier de bien mélanger après chaque réajustage en diluant.

**Attention :** Dans le cas d'une application au pistolet pneumatique, il ne sera pas possible d'appliquer les mêmes épaisseurs qu'avec un Airless, car risques de coulures et d'enfermement de solvants. L'épaisseur humide par couches croisées sera comprise entre 300 et 400µm par application – Pour ces épaisseurs, le temps de désolvantation avant recouvrement sera au minimum de 8h à 20°C au lieu de 4h30.

## APPLICATIONS

PROCEDES		DILUTION	BUSES	PRESSION
BROSSE	Oui – retouches	5 à 10%		
ROULEAU	Oui	5 à 10%		
PNEUMATIQUE	Oui	10 à 25%	2 à 3.5 mm	2 à 3 BARS
AIRLESS	Oui	0 à 5 %	0.021" à 0.023"	200/250 à BARS

### CONDITIONS D'APPLICATION :

Optimum : entre 15 et 25 °C pour 50 à 70 % HR

Limite : 5°C à 35°C à 85 % HR – ne pas appliquer en dessous et au dessus de ces températures.

La température du support doit être d'au moins 3°C au-dessus du point de rosée - Consulter le tableau.

**VISCOSITE : 47" à la coupe AFNOR N° 4 avec une dilution de 20%**

## PRECAUTION D'EMPLOI ET STOCKAGE

Consulter les fiches d'hygiène et sécurité de produits, ainsi que la fiche de ventilation et matériel de sécurité.

**CONDITIONNEMENT :** kits de 1.5 L - 4 L – 15 L

**CLASSE ONU :** BASE UN 3082 – DURCISSEUR UN 1263

**DUREE DE STOKAGE :** en emballage d'origine fermé à une température de + 10 à + 25 °C : 24 mois - tropical : 12 mois

Stocker à l'abri du gel et des fortes chaleurs

**POINT ECLAIR :** BASE > 60°C - DURCISSEUR 23°C <= Point d'éclair <= 55°C

**ETIQUETTE :** N : Dangereux pour l'environnement Xi : irritant F : Inflammable C : Corrosif



■ **MAP YACHTING**  
Zone Athélia IV  
296 av. de la Tramontane  
13 705 LA CIOTAT Cedex

■ Tél : + 33 (0)4 42 98 14 50  
Fax : + 33 (0)4 42 98 14 51  
E-mail : sales@map-yachting.com  
Web : www.map-yachting.com

■ Les produits et/ou procédés faisant l'objet du présent document ont été conçus pour accomplir en toute sécurité une ou plusieurs fonctions déterminées. Toutefois, telles qu'elles sont définies ci-dessus, ces produits et/ou procédés ne pourront cependant accomplir convenablement les dites fonctions pendant les durées prévues, que dans la mesure où ils auront été mis en œuvre conformément aux règles édictées par nous, et en vigueur à l'époque de l'exécution des travaux. Tout cas d'application non exploité ou non prévu à l'intérieur du présent document doit être l'objet d'une consultation et d'un accord express et formel par notre service technique, et ce préalablement à toute exécution des travaux. La présente édition annule et remplace toutes les publications antérieures relatives aux mêmes produits et/ou procédés. Il appartient aux applicateurs de nos produits de vérifier auprès de notre service technique que le présent document n'a pas été annulé par une édition postérieure.