

UNDERCOAT EP 215 HB

REVETEMENT BICOMPOSANT EPOXY
POLYAMINO-AMIDE.
Intermédiaire ou finition « high build »
Applicable en forte épaisseur.

PROPRIETES

L'UNDERCOAT EP 215 HB est un système époxy polyamino-amide applicable en forte épaisseur. Il allie les performances de résistance chimique des polyamines et la tolérance des recouvrements des polyamides.

L'UNDERCOAT EP 215 HB assure en tant que sous-couche intermédiaire entre les enduits et les laques une excellente barrière chimique et assure une bonne stabilisation des fonds.

L'UNDERCOAT EP 215 HB assure une excellente résistance chimique des primaires sur les œuvres vives des navires.

Excellente résistance :

- à la chaleur sèche (100°C en continu)
- à l'immersion en eau douce et eau de mer
- à la plupart des solvants et aux graisses
- Excellentes performances de recouvrement et pouvoir garnissant
- Grande facilité de ponçage
- Excellente qualité et finesse du film après ponçage

Application possible d'un film humide jusqu'à 230 µm en 2 couches croisées en mouillé sur mouillé.

UTILISATION

Application en tant que primaire d'accrochage sur :

- Gelcoat polyester, Vynilester, époxy
- tous les composites

Application :

- en 2 ou 3 couches en tant qu'apprêt ponçable
- sur composites et isolation d'enduits et mastics époxy sur Gelcoats faïencés ou microporeux
- Renforcement chimique des primaires
- Intermédiaire d'adhésion des Antifouling (si compatible avec les époxy)
- Recouvrement par les enduits époxy, sans ponçage entre les couches si les temps de recouvrements sont respectés

L'UNDERCOAT EP 215 HB est compatible avec les primaires, EP 211, IM409, les systèmes EPOXYGUARD 455, les enduits MIX FILL 27-10, 80,100, le SPRAYABLE FILLER 500, les systèmes PU225-PU228, EPU 221, et les finitions GL 55, PU 77, PU 99 et TOPCOAT PU320-PU380.

Pour tout autre type de recouvrement consulter notre service technique

CARACTERISTIQUES

TYPE DE PRODUIT : Sous-couche époxy polyamide

COULEUR : Blanc

ASPECT : Satiné

PRESENTATION : **Bi-composant**

PROPORTION DE MELANGE (dosage)

- pondéral : **100g** Base / **15g** Durcisseur
- volume : **4** Base / **1** Durcisseur

DUREE DE MURISSEMENT (à 20°C) :

- 15 minutes avec durcisseur Standard
- 10 minutes avec durcisseur Fast

DUREE DE VIE DU MELANGE (à 20°C) :

- 6 heures avec durcisseur Standard
- 2 heures avec durcisseur Fast

DILUANT : EP N° 3

DENSITE A 23°C MELANGE : 1,46 environ

EXTRAIT SEC EN VOLUME DU MELANGE : 51 +/-3 %

POIDS DU FILM SEC pour une épaisseur de 125µm : 240g/m²

VOC : 424 g/l

RENDEMENT THEORIQUE :

5 m²/L pour 100 µm secs

EPAISSEUR RECOMMANDE PAR COUCHE :

- Sec : 100 à 130 µm
- Humide : 175 à 230 µm

TEMPS DE SECHAGE (à 23°C – 50 à 60 % HR) :

- Hors poussière : 1 h avec durcisseur Standard
- 30 minutes avec durcisseur Fast
- Sec au toucher : 4 h avec durcisseur Standard
- 1h30 avec durcisseur Fast
- Ponçable à 23°C: 24 h avec durcisseur Standard
- 15h avec durcisseur Fast

RECOUVREMENT (à 23°C – 40 à 60 % HR) :

- Minimum: 6 h avec durcisseur Standard
- 3 h avec durcisseur Fast
- Maximum : 3 mois avec durcisseur Standard
- 6 jours avec durcisseur Fast

TEMPERATURE LIMITE D'UTILISATION : 100°C

PREPARATION DE SURFACE

Toutes les surfaces devant être recouvertes doivent être exemptes de salissures, de pollutions dues aux graisses, à la vapeur d'eau, de poussières ou de moisissures.

L'**UNDERCOAT EP 215 HB** doit être appliqué sur un primaire compatible.

L'**UNDERCOAT EP 215 HB** est compatible avec les primaires EPOXY PRIMER EP 211, IM409, WOOD IMPREG 120, et accepte d'être recouvert par les systèmes PORE FILLER PU225HB-PU228HB, EPU 221, AEROXYGLASS 560, EP 213 HB, EP 455, GL55, PU 77, PU 99, TOPCOAT PU320-PU380, et la plupart des Antifoulings.

Sur la plupart des subjectiles correctement primérisé appliqué en 3 couches de 125 µ secs, l'**UNDERCOAT EP 215 HB** s'utilise comme finition des œuvres vives avant l'Antifouling.

Pour tout autre type de recouvrement, consulter notre service technique.

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 disperseur 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.

Après 15 minutes de mûrissement, une dilution (au diluant EP N° 3) de 0 à 20 % 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 ré-ajustage en diluant.

APPLICATIONS

PROCEDES		DILUTION	BUSES	PRESSION
BROSSE	OUI (retouches)	0 à 10%		
ROULEAU	OUI (poils mi-court)	0 à 10%		
PNEUMATIQUE	OUI	5 à 20%	1,5 mm à 2,2 mm	2 à 5 BARS
AIRLESS	OUI	2 à 5%	0,019 à 0,021 mm (30 à 60°)	250 BARS

CONDITIONS D'APPLICATION :

Optimum : 20 à 25 °C pour 50 à 70 % HR

Limite : 15 à 35°C pour 30 à 80 % HR

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

VISCOSITE : 18 s à 22 s Coupe AFNOR n°4

PRECAUTION D'EMPLOI ET STOCKAGE

CONDITIONNEMENT : KIT 5 Litres

DUREE DE STOKAGE : En emballage d'origine fermé à une température de + 10 à + 25 °C : 24 mois & 9 mois en conditions tropicales.

POINT ECLAIR : Base et Durcisseur FAST : entre 23 et 55°C Durcisseur NORMAL : <=21°C

TRANSPORT et ETIQUETAGE : Se rapprocher des fiches de sécurités établies selon les Directives Européennes en vigueur.

PRECAUTION D'UTILISATION : Consulter les fiches d'hygiènes et sécurités des produits en vigueur.

■ **MAP YACHTING**
Zone Athéla 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 œuvre, une ou plusieurs fonctions déterminées à l'avance. 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 décrites par nous, et en vue de la période de réalisation des travaux. Tout cas d'application non explicitement prévu, la limiteur du présent document devrait faire l'objet d'une consultation et d'un accord express et formel par notre service technique, et ce préalablement à la réalisation 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.