

EPOMAST EVO

FICHE TECHNIQUE

Description du produit

Enduit de la dernière génération. La technologie utilisée dans sa fabrication garantit une parfaite uniformité structurelle et l'absence de boules d'air. Ses atouts sont: applicabilité excellente, bon ponçage et caractéristiques de flexibilité, extension et résistance à la pression. Ces caractéristiques le rendent adapté pour le revêtement des embarcations en acier, aluminium, fibre de verre et bois. D'habitude, on l'utilise pour remplir des grandes imperfections. Il est possible d'appliquer des épaisseurs remarquables en plusieurs couches. Il est possible de l'appliquer en haut et en bas de la ligne de flottaison. Sa composition crémeuse et son grain fin permettent son emploi pour des travaux de retouche.

Informations sur le produit

Aspect	Opaque	
Couleur	Bleu clair .118	
Solides (en volume)	ASTM D2369	100%
Poids spécifique	UNI EN ISO 2811-1	0,70 ÷ 0,75 g/cm ³
Point d'inflammabilité	UNI EN ISO 13736	58 °C
VOC (contenu moyen calculé)	ISO 11890-2/2006	27 g/l
Conditionnement	1,50 – 10 Lt	

EPOMAST EVO

FICHE TECHNIQUE

Application et utilisation

PRÉPARATION DE LA SURFACE

Appliquer après le ponçage des primaires époxy et des fonds époxy ou polyuréthanes. Il est possible d'appliquer plusieurs couches d'enduit pour obtenir l'épaisseur désirée. Entre les couches, poncer avec papier abrasif 40 - 80 e souffler avec air propre et sec. Pour obtenir une bonne adhésion, il faut poncer tous les enduits avant de les couvrir. Pendant l'application, il est conseillé de bien compacter l'enduit pour éviter la formation de boules. Respecter les épaisseurs maximales indiquées dans la fiche technique.





Procédure d'application

Mélanger soigneusement les deux composants pour obtenir un mélange à la couleur uniforme. Le produit catalysé doit être appliqué avec un couteau à enduire ou une taloche sans ajouter des diluants. Il est possible d'appliquer plusieurs couches d'enduit pour obtenir l'épaisseur désirée. Appliquer une couche uniforme d'enduit, l'épaisseur maximale qu'on peut appliquer avec une seule couche est de 1 cm. Pour éviter d'englober de l'air pendant l'application (pouvoir couvrant par couche 1 m²/l/mm.). Entre les couches, poncer avec papier abrasif n° 40 - 80 et souffler avec air propre et sec. La réticulation du produit est ralentie quand la température du support et ambiante est inférieure à 15 °C. Dans ce cas, le temps nécessaire au ponçage augmente. Ne pas appliquer au-dessous de 10 °C. Couvrir avec des produit époxy et polyuréthanes. Il faut poncer tous les enduits avant de le poncer.

EPOMAST EVO

FICHE TECHNIQUE



Données d'application

Rapport de mélange (en volume)		50:50
Rapport de mélange (en poids) Base (comp. A) 6.660.118 Durcisseur (comp. B) 6.660.999		45 w/w 55 w/w
Pot life N.B: ne pas utiliser ce produit si le temps de Pot life a été dépassé		45 min. à 20 °C
Méthodes d'application		Couteau à enduire
Épaisseur film sec par couche	Plage d'application standard	Jusqu'à 10 mm
	Recommandé	0 – 10 mm
Épaisseur film humide par couche	Plage d'application standard	Jusqu'à 10 mm
	Recommandé	0 – 10 mm
Rendement théorique	0 – 10 mm	0 – 10 l/m ²
Primaires recommandés	Adherpox	
Notes	Il est conseillé de mélanger parfaitement les deux composants avant la catalyse. Ne pas ajouter solvants ou fluidifiants.	

EPOMAST EVO

FICHE TECHNIQUE

Temps de séchage

Température °C		10		15		20		30	
		Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max
Ponçage					48 h		24 h		18 h
Réticulation complète					7 jours		7 jours		7 jours

N.B. Les temps de séchage et les intervalles de couverture croissent en fonction de l'augmentation de l'épaisseur du film appliqué. Avant d'appliquer une couche supplémentaire du produit, vérifier toujours que le film de peinture soit parfaitement sec.

CONDITIONS DURANT L'APPLICATION

Pour éviter la formation de condensation, la température du support doit être supérieure au point de rosée d'au moins 3° C. Durant l'application et la période de contraction, la température du milieu ne doit pas être inférieure à 15° C et ne pas dépasser 30° C; la température minimale du support ne doit pas être inférieure à 10° C, car le processus de réticulation se ralentit fortement aux températures inférieures.

Éviter en tout cas l'application du produit si l'humidité relative dépasse 80%. Il est important d'effectuer le relevé des paramètres hygrométriques près du support à traiter. Assurer une bonne ventilation quand la peinture est appliquée dans des espaces clos.

Stockage

Il est conseillé d'éviter l'exposition à l'air libre et aux températures élevées. Pour optimiser au maximum la durée utile du bidon, il faut vérifier qu'au moment de l'entreposage du produit le conteneur soit bien fermé et que la température soit entre 10-35° C. Éviter l'exposition directe aux rayons du soleil.

EPOMAST EVO

FICHE TECHNIQUE

Normes de sécurité

Se conformer aux dispositions du DPR 303 et 475 (Italie). Éviter, par exemple, le contact du produit avec la peau. Travailler dans des lieux bien aérés et, s'ils sont renfermés, utiliser des aspirateurs, des ventilateurs et des amenées d'air. Durant l'application, utiliser les protections requises (masques, gants, lunettes, etc.). Avant l'usage, lire les sections 7-8 de la SDS.

INSTRUCTION POUR L'ÉLIMINATION DU PRODUIT ET DES EMBALLAGES

Les emballages vides qui ont contenu des produits : Éliminer les emballages vides selon ce qui est requis par la loi à propos de l'élimination de ces déchets. Par exemple, à travers la mise en décharge dans un centre pour le recyclage.

Emballage contenant du produit non utilisé: Éliminer le produit non utilisé, en conformité avec les exigences légales de destruction de ces déchets; par exemple la mise en décharge dans un centre pour le recyclage. Ne pas renverser dans les égouts et les cours d'eau. Éviter l'exposition des conteneurs à l'extérieur. En plus, les conteneurs doivent être gardés à une température entre 10 et 35° C. Ne pas exposer au soleil.

Notes

Les valeurs indiquées dans cette fiche technique peuvent légèrement varier d'une production à l'autre. Le produit appliqué ne doit pas entrer en contact avec l'eau et les produits chimiques, ou être soumis à stress mécanique avant sa complète réticulation. Les épaisseurs du film humide font référence au produit non dilué. La dilution fera augmenter cette valeur. Lesdites informations sont le résultat de tests précis en laboratoire et d'une expérience pratique. Cependant, puisque le produit est principalement utilisé en dehors du control du producteur, Boero Bartolomeo S.p.A. ne peut que garantir sa qualité. Les informations contenue dans cette fiche peuvent être l'objet de révision de la part de la société. Pour clarifications, mises à jour ou des plus amples informations, il est conseillé de contacter directement Boero Bartolomeo S.p.A. Cette fiche annule et remplace toutes les précédentes.