Protective & Marine Coatings

FIRETEX® C69
APPRÊT ÉPOXY POUR SABLAGE

Révision 02/2023 Version 7

INFORMATIONS SUR LE PRODUIT

DESCRIPTION DU PRODUIT

Un apprêt époxy à 2 composants pour sablage de revêtements intumescents

UTILISATION RECOMMANDÉE

Une protection temporaire rapide pour les surfaces préparées par sablage, conçue pour être utilisée sous les revêtements intumescents FIRETEX. FIRETEX C69 peut être recouvert après ½ heure avec les revêtements intumescents FIRETEX, offrant ainsi une solution rapide à l'application intumescente hors site.

MÉTHODES D'APPLICATION RECOMMANDÉES

Pulvérisation sans air
Pulvérisation conventionnelle

Nettoyant/diluant recommandé : nº 5

CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT

Point d'éclair : Base : 4 °C Additif : 4 °C

% en volume de solides : 41 ± 2 % ASTM-D2697-03(2014)

Durée de conservation du produit préparé : 8 heures @ 15°, 7 heures @ 23 °C

Disponibilité des couleurs : Redox seulement

COMPOSÉS ORGANIQUES VOLATILS (COV)
482 g/l déterminée en pratique conformément au règlement britannique PG6/23
537 g/l calculée à partir d'une formulation satisfaisant à la directive européenne sur les émissions de solvants
420 g/kg contenu en poids à partir d'une formulation satisfaisant à la directive européenne sur les émissions de solvants

ÉPAISSEUR RECOMMANDÉE

Épaisseur du film sec	Épaisseur du film humide	Théorique Taux de couverture
25 microns	60 microns	16,4 m^2/l*

* Ce chiffre ne tient pas compte du profil de la surface, d'une application irrégulière, d'une pulvérisation excessive ou de pertes dans les conteneurs et l'équipement. L'épaisseur de film variera en fonction de l'utilisation réelle et de la spécification.

TAUX D'APPLICATION PRATIQUES MICRONS PAR COUCHE

	Pulvérisation sans air	Pulvérisation conventionnelle
Sec	25	25
Humide	60	60

TEMPS DE SÉCHAGE MOYENS

	@ 15°C	@ 23°C
Pour toucher :	15 minutes	10 minutes
Pour une nouvelle couche :	40 minutes	15 minutes
Pour manipuler	30 minutes	20 minutes

Ces chiffres sont donnés à titre indicatif.
Des facteurs tels que le mouvement de l'air et l'humidité doivent également être pris en compte.

COUCHES DE FINITION RECOMMANDÉES

Gamme de revêtements intumescents FIRETEX

EMBALLAGE

Matériau à deux composants fourni dans des récipients séparés à mélanger avant l'utilisation

Poids du pack :	Unités de 20 litres et 5 litres après mélange
Rapport de mélange :	3 parts de base pour 1 part d'additif en volume
Poids :	1,278 kg/l
Durée de conservation :	12 mois à partir de la date de production du lot ou la « date de péremption » quand spécifiée.

PRÉPARATION DE LA SURFACE

Pour une performance optimale, utiliser de la grenaille d'acier ronde et nettoyer par sablage jusqu'à Sa2½ BS EN ISO 8501-1:2007. Profil de surface moyen entre 30 et 50 microns. Des profils de surface plus élevés peuvent nécessiter un accord sur la base d'un projet ou d'un client, ou en cas d'utilisation d'un processus de sablage manuel avec un abrasif à grains angulaires. Le taux de consommation par mètre carré pour une épaisseur de film sec équivalente augmentera afin de compenser l'augmentation du profil de la surface.
Les soudures et les réparations sur un substrat préalablement nettoyé par sablage peuvent être préparées manuellement selon St3 (BS EN ISO 8501-1:2007).
S'assurer que les surfaces à revêtir sont propres, sèches et exemptes de toute contamination superficielle.

ÉQUIPEMENT D'APPLICATION

Pulvérisation sans air

Taille de buse : 0,28-0,38 mm (11-15 thou)
Angle du ventilateur : 40-60°
Pression de fonctionnement : 140-154 kg/cm² (2000-2200 psi)

Les détails concernant les pulvérisateurs sans air indiqués ci-dessus sont donnés à titre indicatif. Des détails tels que la longueur et le diamètre du tuyau de produit, la température de la peinture et la forme et la taille du travail ont tous un effet sur la buse de pulvérisation et la pression de fonctionnement choisies. Cependant, la pression de fonctionnement doit être la plus basse possible compatible avec une atomisation satisfaisante. Les conditions variant selon les travaux, il incombe à l'applicateur de s'assurer que l'équipement utilisé a été réglé de manière à donner les meilleurs résultats. En cas de doute, consulter Sherwin-Williams.

Pulvérisation conventionnelle
Taille de buse : 1,27 mm (50 thou)
Pression de pulvérisation : 3,5 kg/cm² (50 psi)
Pression du fluide : 0,35-0,7 kg/cm² (5-10 psi)

Les détails relatifs à la pression de pulvérisation, à la pression du fluide et à la taille de la buse sont donnés à titre indicatif. Il se peut que de légères variations de pression permettent d'obtenir une pulvérisation optimale dans certaines circonstances, en fonction de l'installation utilisée. La pression de pulvérisation dépend du chapeau d'air utilisé et la pression du fluide dépend de la longueur de la ligne et de la direction de l'alimentation, c'est-à-dire horizontale ou verticale.

Cette fiche technique est spécifiquement soumise à l'avis de non-responsabilité qui peut être consulté à l'adresse : http://protectiveemea.sherwin-williams.com/Home/Disclaimer

CONDITIONS D'APPLICATION ET SURCOUCHAGE

Ce matériau doit être appliqué de préférence à des températures supérieures à 10 °C. Dans des conditions d'humidité relative élevée, c'est-à-dire 80-85 %, une bonne ventilation est essentielle. La température du substrat doit être au moins + 3 °C au-dessus du point de rosée et toujours supérieure à 0 °C.

À des températures d'application inférieures à 10 °C, les temps de séchage et de durcissement seront considérablement allongés, et les caractéristiques de pulvérisation peuvent être altérées.
L'application à des températures ambiantes inférieures à 5 °C n'est pas recommandée.

Pour obtenir une résistance optimale à l'eau et aux produits chimiques, la température doit être maintenue au-dessus de 10 °C pendant le durcissement.

Ce matériau doit être recouvert avant qu'une dégradation, telle qu'un pic de rouille, ne se produise. Si une telle dégradation se produit à la suite d'une exposition prolongée, une nouvelle préparation du substrat par grenaillage ou par des méthodes mécaniques sera nécessaire.

REMARQUES SUPPLÉMENTAIRES

Les temps de séchage et de durcissement ainsi que la durée de conservation du produit préparé ne doivent être considérés qu'à titre indicatif.

La réaction de durcissement d'époxydes commence dès que les deux composants sont mélangés, et comme la réaction dépend de la température, le temps de durcissement et la durée de conservation du produit préparé seront approximativement réduits de moitié par une augmentation de 10 °C de la température et doublés par une diminution de 10 °C de la température.

Préparation et mise en œuvre :
Ce produit n'est pas destiné à remplacer une couche d'apprêt dans la spécification de la peinture principale, il est conçu pour fournir une protection temporaire jusqu'à ce que la peinture spécifiée puisse être appliquée. Toutefois, dans la pratique, l'utilisation de ce matériau contribue de manière substantielle à la performance de la spécification complète de la peinture en termes de durabilité ultime et de résistance à la corrosion.

Lorsque ce matériau a été exposé avant d'être recouvert, un nettoyage approfondi est nécessaire pour s'assurer que toutes les traces de contamination (poussière, huile, graisse, sels, etc.) sont éliminées avant l'application du système de peinture complet.
L'épaisseur du film sec d'apprêts de préfabrication est normalement inférieure à 30 microns. À ce niveau d'épaisseur du film sec, des facteurs tels que le profil de sablage, l'irrégularité de l'application et la sévérité des conditions d'exposition peuvent affecter de manière significative la performance, en particulier lors de l'immersion ou de la formation de flaques d'eau.

Production :
Bien que ce produit soit classé et approuvé comme apprêt de soudage, dans certaines conditions de soudage, par exemple le soudage à double filet à grande vitesse, il est conseillé aux fabricants de s'assurer que le produit est adapté à leur procédé de soudage particulier.

Stabilité :
Les matériaux fortement pigmentés et à faible teneur en matières solides ont tendance à se déposer dans le bidon. Cela n'affecte en rien les performances du produit, à condition que le matériau soit soigneusement remué avant utilisation.

Les valeurs numériques indiquées pour les données physiques peuvent varier légèrement d'un lot à l'autre.

SANTÉ ET SÉCURITÉ

Veuillez consulter la fiche technique sur la santé et la sécurité du produit pour obtenir des informations sur le stockage, la manipulation et l'application en toute sécurité de ce produit.

GARANTIE

Toute personne ou entreprise utilisant le produit sans s'être au préalable renseignée sur l'adéquation du produit à l'usage auquel il est destiné agit ainsi en toute connaissance de cause, et Sherwin-Williams décline toute responsabilité quant à la performance du produit, ou en cas de perte ou dommages résultant d'une telle utilisation.

Les informations présentées dans cette fiche technique sont susceptibles d'être modifiées de temps à autre en fonction de l'expérience et du développement normal du produit. Avant toute utilisation, les clients sont invités à vérifier auprès de Sherwin-Williams, en mentionnant le numéro de référence, pour s'assurer qu'ils possèdent la dernière version de la fiche technique.
.

Cette fiche technique est spécifiquement soumise à l'avis de non-responsabilité qui peut être consulté à l'adresse : http://protectiveemea.sherwin-williams.com/Home/Disclaimer