



Revêtements protecteurs et marins

MACROPOXY™ M902 PRIMAIRE TOLÉRANT À LA SURFACE

ANCIENNE APPELLATION : EPIGRIP M902

Révisé en 06/2017 Numéro 34

INFORMATIONS SUR LE PRODUIT

DESCRIPTION DU PRODUIT

Primaire époxy à l'aluminium bicomposant à haut extrait pour application à la brosse, durcissant à basse température (à partir de 0 °C)

UTILISATION CONSEILLÉE

Pour une application avec brosse sur des surfaces préparées à la main ou mécaniquement et/ou sur des surfaces sablées humides, offrant d'excellentes caractéristiques de mouillage et d'adhérence. Voir notes au verso.

Convient aux surfaces exposées aux intempéries, mais n'est pas recommandé en cas de forte exposition à des produits chimiques. Peut être appliqué par pulvérisation sur les surfaces nettoyées par sablage.

Recommandé lorsqu'un durcissement à basse température est nécessaire ou lorsqu'un recouvrement rapide est nécessaire.

APPROBATIONS

Norme BS 476, partie 7 (Surface Spread of Flame Material) : pour des détails sur le substrat/système de peinture, contactez Sherwin-Williams.

Highways Agency (organisme d'entretien des routes britanniques), item n° 115.

Approuvé par la Defence Research Agency (DRA)/Ministry of Defence (MoD) britannique conformément à la norme DEF STAN 80-134.

Network Rail, item 7.1.5

MÉTHODES D'APPLICATION CONSEILLÉES

Pulvérisation multicomposante airless (surfaces nettoyées par sablage uniquement)

Brosse
Rouleau

Diluant recommandé : N° 5 (dilution)
N° 9 ou n° 13 (nettoyage)

CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT

Point d'éclair : Base : 47 °C Additif : 30 °C

% d'extrait sec : 75 % (±4 %) (ASTM-D2697-91)

Durée de vie en pot : 8 heures à 5 °C 1 h 30 à 23 °C

Disponibilité des couleurs : Aluminium

COV

219 g/l déterminé en pratique conformément aux réglementations britanniques PG6/23

241 g/l calculé d'après la formulation conformément à la directive de la CE sur les émissions de solvant

206 g par kilo de contenu par poids d'après la formulation conformément à la directive de la CE sur les émissions de solvants

ÉPAISSEUR TYPIQUE

Épaisseur de la couche sèche	Épaisseur de la couche humide	Couverture théorique
125 microns	167 microns	6 m ² /litre*

* Ce chiffre ne tient pas compte du profil de la surface, de l'application inégale, de la pulvérisation en excès ou des pertes dans les conteneurs et l'équipement. L'épaisseur de la couche variera en fonction de l'utilisation réelle et des spécifications.

TAUX D'APPLICATION PRATIQUE – MICRONS PAR COUCHE

	Pulvérisation multicomposante airless	Brosse	Rouleau
Couche sèche	125*	125	100
Couche humide	167	167	133

* Tolérance maximale d'affaissement habituelle avec chevauchement de 233 µm pour couche humide (175 µm pour couche sèche) par pulvérisation multicomposante airless.

DURÉES MOYENNES DE SÉCHAGE

	à 5 °C	à 23 °C
Au toucher :	5 h 30	3 h 30
Avant 2^e couche :	6 h 30	4 heures
Avant manipulation :	16 heures	8 heures

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

SOUS-COUCHE CONSEILLÉE

Sous-couche/MIO époxy Macropoxy M905

COUCHES DE FINITION RECOMMANDÉES

Pour un recouvrement avec des produits époxy (y compris avec le même produit), l'intervalle maximal conseillé est de 28 jours à 23 °C. Pour recouvrir en dehors de cet intervalle, demandez conseil à l'assistance technique de Sherwin-Williams.

Si la conservation d'une finition brillante et colorée est souhaitée, recouvrir avec Acrolon C137V2, Acrolon C237, Acrolon 1850 et Acrolon 7300 dans les 7 jours avec une épaisseur de couche sèche minimale de 50 microns. Avec Acrolon C750V2, recouvrir dans les 4 jours. Ces délais avant recouvrement permettent une adhérence optimale à 23 °C et varient selon la température.

En cas d'application de systèmes alkydes, demander conseil à Sherwin-Williams.

CONDITIONNEMENT

Un matériau à deux composants fourni dans des récipients séparés à mélanger avant utilisation.

Emballage :	Unités de 2 litres, 5 litres une fois mélangées.
Rapport de mélange :	1 portion de base pour 1 portion d'additif par volume.
Poids :	1,18 kg/litre.
Durée de stockage :	2 ans à partir de la date de fabrication ou selon date limite d'utilisation indiquée.



Revêtements protecteurs et marins

MACROPOXY™ M902 PRIMAIRE TOLÉRANT À LA SURFACE

ANCIENNE APPELLATION : EPIGRIP M902

Révisé en 06/2017 Numéro 34

INFORMATIONS SUR LE PRODUIT

PRÉPARATION DE LA SURFACE

Les surfaces préparées manuellement doivent l'être en respectant au moins le degré de soin St3 de la norme BS EN ISO 8501-1:2007 au moment du revêtement. L'application sur de telles surfaces doit se faire au pinceau ou au rouleau où l'action mécanique favorisera l'adhérence.

S'assurer que les surfaces à revêtir sont propres et exemptes de toute contamination pour une application sur des surfaces humides, voir la section « Notes complémentaires » ci-dessous.

En cas d'application par pulvérisation, il est recommandé de nettoyer les surfaces par sablage conformément à la classification SA 2½ de la norme BS EN ISO 8501-1:2007. Profil de surface moyen compris entre 50 et 75 microns.

ÉQUIPEMENT D'APPLICATION

Pulvérisation multicomposante airless

Taille de la buse :	0,38 mm (15 thou)
Angle :	65°
Pression de fonctionnement :	250 kg/cm ² (3 550 psi)

Les informations ci-dessus sur la pulvérisation multicomposante airless sont fournies à titre indicatif uniquement. Des détails tels que la longueur et le diamètre du tuyau de liquide, la température de la peinture, ainsi que la forme et la taille de la surface ont tous un impact sur le choix de la buse de pulvérisation et de la pression. Toutefois, la pression doit être la plus basse possible pour obtenir une pulvérisation satisfaisante. Les conditions variant d'une tâche à l'autre, il est de la responsabilité des personnes chargées de l'application de veiller à ce que l'équipement utilisé soit réglé de manière à donner les meilleurs résultats. En cas de doute, veuillez consulter Sherwin-Williams.

Taille de la buse

La législation environnementale exige désormais que la peinture contienne moins de solvant. Lors de l'utilisation de revêtements à haute teneur en extrait sec comme le primaire tolérant à la surface Macropoxy M902, les peintres doivent utiliser des buses plus fines qu'auparavant pour compenser la tendance naturelle à la surapplication et pour faciliter la formation d'un film humide adéquat.

Brosse

Le matériau convient pour une application à la brosse.

Rouleau

Le matériau convient pour une application au rouleau.

CONDITIONS D'APPLICATION ET RECOUVREMENT

Dans des conditions d'humidité relative élevée (entre 80 % et 85 %), une bonne ventilation est essentielle. La température du substrat doit être supérieure au point de rosée d'au moins 3 °C et toujours supérieure à 0 °C.

L'application à des températures ambiantes inférieures à 0 °C n'est pas recommandée en cas de risque de formation de glace sur le substrat.

Des propriétés physiques satisfaisantes, notamment en ce qui concerne le durcissement et la résistance à l'abrasion, sont obtenues dans les 24 à 48 heures à une température de 5 °C. Une résistance optimale à l'eau et aux produits chimiques est atteinte après durcissement complet du produit. Si vous souhaitez recouvrir en dehors des délais indiqués sur la fiche technique, veuillez demander conseil à Sherwin-Williams.

NOTES COMPLÉMENTAIRES

Il est possible d'appliquer Macropoxy M902 sur un support humide (pas d'eau courante ni d'accumulation d'eau) par application à la brosse.

Assurez-vous que la peinture évacue toute l'eau sur le substrat. Veuillez demander conseil à Sherwin-Williams.

Les temps de séchage et de durcissement ainsi que la durée de vie en pot sont fournis à titre indicatif uniquement.

Le durcissement de l'époxy commence dès que les deux composants sont mélangés. La réaction dépendant de la température, le temps de durcissement et la durée de vie en pot seront à peu près divisés par deux en cas d'augmentation de la température de 10 °C, et doublés en cas de diminution de la température de 10 °C.

Compatibilité : ce produit est parfaitement compatible avec Transgard TG115 (grade de température standard selon l'item 115), et les deux produits sont interchangeables dans le cadre de toute exigence de l'item 115, selon les conditions d'application.

Revêtements Epoxy : stabilité de la couleur

La stabilité variable de la couleur est une caractéristique des matériaux en époxy qui ont tendance à jaunir et à devenir plus sombres avec le temps, notamment lorsqu'ils sont utilisés à l'intérieur. Par conséquent, toute zone retouchée ou réparée plus tard avec la même couleur pourra être clairement visible en raison de cette altération de la couleur.

Un effet de farinage de la surface sera constaté sur les matériaux époxy exposés aux ultra-violets. Ce phénomène entraîne une atténuation du brillant de la surface et un effet poudré pouvant induire une variation de la couleur en fonction de l'aspect de la structure en acier. Cet effet n'altère aucunement les performances du système.

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

SANTÉ ET SÉCURITÉ

Consulter la fiche de données de sécurité et de santé 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 se renseigner préalablement sur son adéquation avec l'usage souhaité le fait à ses risques et périls, et Sherwin-Williams décline toute responsabilité concernant les performances du produit ou en cas de perte ou de dommage découlant de cette utilisation.

Les informations détaillées fournies dans cette Fiche de données sont susceptibles d'être modifiées ponctuellement au regard de l'expérience acquise et des développements normaux du produit. Avant toute utilisation du produit, il est conseillé aux utilisateurs de vérifier auprès de Sherwin-Williams, en citant la référence du produit, qu'ils sont bien en possession de la version la plus récente.