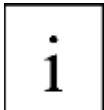


Utilisez toujours un équipement de protection individuelle

DUREPOX HI SOLIDS PRIMER

Description



Durepox Hi Solids Primer est un apprêt unique hautement pigmenté à base d'époxy-uréthane à deux composants formulé pour l'industrie maritime en tant qu'apprêt à haute épaisseur.

Durepox Hi Solids Primer complète la famille de produits Durepox comme la solution préférée dans le secteur des compétitions marines telles que la Coupe de l'America et d'autres régates, tant internationales que nationales.

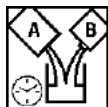
Propriétés du Durepox Hi Solids Primer :

- Excellente adhérence à une grande variété de substrats.
- Excellentes propriétés de remplissage.
- Temps de repeinture longs.
- Excellente résistance à l'écoulement.
- Base solide pour la plupart des finitions à deux composants.
- Bonne résistance.
- Application facile.
- Ponçage facile.

Limitations : Durepox Hi Solids Primer **n'est pas** recommandé comme couche de finition. Il est toujours recommandé de vérifier la compatibilité des finitions à deux composants sur Durepox comme substrat, en effectuant un petit test.

Approuvé pour MAF - voir MQ1, Approbation des produits laitiers. Manuel de l'Autorité de Régulation 15 pour les viandes, les poissons, la chasse et les volailles, toutes les zones.

Produits



Type de produit :	Époxy Uréthane modifié
Couleur :	Blanc
Vie Utile à 20°C :	45 min avec Durepox Hardener & solvant. L'utilisation de solvants rapides et accélérateurs réduiront la durée de vie.
Temps d'Induction :	N/A
Densité :	1.520
Épaisseur de film sec recommandé :	95 microns EPS
Couverture Théorique :	5m ² /L à 95 microns de EPS. Peut varier selon la méthode et l'équipement d'application utilisé.

RALI n'offre aucune garantie, expresse ou implicite, dans ce document, qui est une fiche d'information technique. La description du produit et de ses propriétés a pour seul but d'identifier le produit et ne constitue pas une garantie que le produit ou ses propriétés sont conformes à cette description, ni qu'une telle description du produit et ses propriétés constitue une garantie par RALI de que les marchandises sont adaptées à un usage particulier. Ne pas appliquer de peinture si l'humidité relative est supérieure à 85 % ou si la température est inférieure à 3 degrés C du point de rosée comme MPT ou température minimale de peinture.

Boero Bartolomeo S.p.A. | Via G. Macaggi, 19, 16121 Genova, Italy | Tel. +39 010 5500.1 | Fax +39 010 5500.291

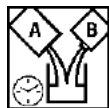
www.boeroyachtcoatings.com | info@boeroyachtcoatings.com | www.venezianiyachting.com | info@venezianiyachting.com

Distributed on behalf of: Resene Santano Ltd t/a Automotive & Light Industrial | 4 Te Apunga Place | P O Box 62 282 | Sylvia Park |

Auckland 1541 | DDI +64 9 259 2738 | FAX +64 9 259 2737 | www.rali.co.nz or email info@rali.co.nz

Utilisez toujours un équipement de protection individuelle

Propriétés



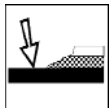
VOC :	465 g/L
Solides en Volumen :	47.1 %
Repeinture à 20°C* :	Sec à toucher : 1 heure
	Manipulation : 12 heures
	Ponçage : 24 heures

Entre 1 et 48 heures (après 48 heures, un ponçage est nécessaire pour assurer l'adhérence entre les couches)

Application des finitions : Entre 2 et 24 heures, après le ponçage, à tout intervalle.

***Note :** Les températures plus basses ralentiront les temps de séchage.

Substrats



Durepox Hi Solids Primer peut être appliqué sur les substrats suivants, correctement préparés :

- Finitions à 2 composants vieilles et entièrement durcies.
- Fibre de carbone.
- G.R.P. (Fibre de verre)
- Bois et panneaux de MDF.
- Mastics polyester.
- Mastics.
- Acier correctement préparé.
- Acier galvanisé (sur '81A 2-Pack Etch Primer')
- Aluminium correctement préparé (sur '81A 2-Pack Etch Primer')
- Isolant et scellant idéal pour les finitions vieilles et les substrats difficiles.

Fibre de Carbone & G.R.P (Fibre de Verre) :

Lavage tiède avec une solution détergente diluée de type 'C-Power solution'. Dégraissage avec un 'Wax & Grease Remover'. Ponçage à sec avec un papier abrasif grain P120 - P180. Éliminez la poussière, nettoyez avec des chiffons et un 'Wax & Grease Remover'. Appliquez Durepox Hi Solids, poncez et réappliquez si c'est nécessaire.

Bois et panneaux de MDF :

Après le ponçage final, nettoyez les surfaces des panneaux à peindre. En raison de la grande variété de bois et de contreplaqués, il est recommandé de vérifier l'adéquation de la couche avec un test sur une petite zone.

Assurez-vous que le substrat soit exempt de saleté, de poussière et de graisse. Selon le substrat de bois particulier, la plupart peuvent être recouverts le premier jour, laissez sécher pendant la nuit à des températures chaudes (minimum 20 °C), poncez à sec avec un grain P320 et appliquez une nouvelle couche le lendemain.

Vérifiez que la surface ait atteint un degré acceptable pour procéder à l'application des finitions.

Finitions bi-composants vieilles et entièrement durcies :

Lavez avec 'C-Power' dilué (1 partie de 'C-Power' dans 20 parties d'eau propre). Dégraissez avec 'Wax & Grease Remover' vous que la surface est complètement sèche et propre. Appliquez Durepox Hi Solids Primer.

RALI n'offre aucune garantie, expresse ou implicite, dans ce document, qui est une fiche d'information technique. La description du produit et de ses propriétés a pour seul but d'identifier le produit et ne constitue pas une garantie que le produit ou ses propriétés sont conformes à cette description, ni qu'une telle description du produit et ses propriétés constitue une garantie par RALI de que les marchandises sont adaptées à un usage particulier. Ne pas appliquer de peinture si l'humidité relative est supérieure à 85 % ou si la température est inférieure à 3 degrés C du point de rosée comme MPT ou température minimale de peinture.

Utilisez toujours un équipement de protection individuelle

Préparation Acier : de surface



Dégraissez complètement avec 'Wax and Grease Remover', poncez pour éliminer toute rouille ou corrosion et traitez avec 'Rustkill' (consultez la Fiche Technique du Produit). Toute calamine doit être éliminée de tous les substrats métalliques ferreux par un nettoyage mécanique ou, en alternative, un grenailage abrasif en acier dur ou un abrasif 'Garnett grade C' jusqu'à obtenir un nettoyage de qualité Sa 2.5, avec un profil de rugosité de plus de 30 microns. Le substrat obtenu doit être un métal blanc propre, sans rouille, calamine, résidus de soudure ou tout autre contaminant. La surface exposée doit être maintenue sèche et ne doit pas entrer en contact avec aucun contaminant, tel que des mains non protégées ou découvertes ; l'utilisation de gants approuvés est fortement recommandée. Pour de meilleurs résultats, il est conseillé d'appliquer Durepox Hi Solids Primer dès que possible ou dans la même journée de travail dans un environnement contrôlé, comme une cabine de pulvérisation chauffée.

Assurez-vous d'avoir une Épaisseur de Film Sec correcte de 95 microns au-dessus du profil de grenailage, sinon vous risquez une apparition rapide de la rouille en raison des parties exposées du profil et une défaillance éventuelle du revêtement.

Aluminium/Après le prétraitement de nettoyage et d'apprêt phosphatant :

L'aluminium doit être nettoyé avec un solvant de type 'RALI Wax and Grease Remover' pour éliminer toute trace de saleté et d'huiles. Utilisez-le sur des zones gérables en utilisant la méthode d'application et d'enlever avec un chiffon, en changeant régulièrement les chiffons propres et en utilisant également des gants. L'utilisation de 'RALI Break' fonctionne également bien. Après le nettoyage, deux méthodes sont recommandées pour assurer une excellente adhérence du Durepox Hi Solids Primer à l'aluminium :

Pour obtenir une adhérence mécanique, poncez mécaniquement l'aluminium, suivi d'un nettoyage supplémentaire au solvant, puis traitez la zone avec 'Hydrafos', rincez et séchez complètement la surface.

1. Utilisez 'Henkel Alodine 1200' en suivant les instructions de la Fiche Technique du Produit (FTD) de Henkel, suivi d'un rinçage à l'eau déionisée (DI). 'Alodine 1200R' fonctionne également très bien comme prétraitement et promoteur d'adhérence.

2. Utilisez 'RALI 81A Etch' en suivant les instructions de la Fiche Technique du Produit (FTD). Un sablage abrasif léger avec du 'Garnett Grade C' est également idéal lors de l'application directe d'apprêts phosphatants.

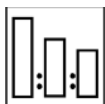
Acier galvanisé :

Dégraissez avec 'Wax and Grease Remover'. Poncez mécaniquement pour éliminer la rouille et la corrosion. Traitez avec de l'acide 'Hydrafos'. Rincez à l'eau propre. Nettoyez immédiatement la surface avec 'GP Thinners' (solvants). Appliquez '81A 2-Pack Etch Primer' dans les 20 minutes suivant la préparation de la surface. Laissez sécher pendant un minimum de 3 heures (maximum 24 heures) avant d'appliquer Durepox Hi Solids Primer.

Instructions d'Utilisation

Proportion du mélange : 4 parties de Durepox Hi Solids Primer (par volume)
1 partie de Durepox Hardener.

Dilution : 20 – 40% avec Thinner 400 / 400 Slow Reducer.



RALI n'offre aucune garantie, expresse ou implicite, dans ce document, qui est une fiche d'information technique. La description du produit et de ses propriétés a pour seul but d'identifier le produit et ne constitue pas une garantie que le produit ou ses propriétés sont conformes à cette description, ni qu'une telle description du produit et ses propriétés constitue une garantie par RALI de que les marchandises sont adaptées à un usage particulier. Ne pas appliquer de peinture si l'humidité relative est supérieure à 85 % ou si la température est inférieure à 3 degrés C du point de rosée comme MPT ou température minimale de peinture.

Utilisez toujours un équipement de protection individuelle

Équipement de pulvérisation



Pistolets à aspiration conventionnel o compatible et Gravité.	
Taille de la buse :	1.8 - 2 mm
Pression de pulvérisation :	275-380KPA (40-55 psi)
Nombre de couches :	2 couches (5-10 minutes entre les couches)

Bien que Durepox Hi Solids Primer peut être utilisé sans dilution, de meilleurs résultats sont obtenus en le diluant jusqu'à 20 % en volume avec Thinner 400 ou 400 Slow Reducer. Cela permet différentes configurations et techniques de pulvérisation et contribue à l'écoulement et au nivellement du produit.

Durepox Hi Solids Primer peut également être appliqué avec un système airless et un équipement de pulvérisation électrostatique. Veuillez consulter le fabricant de l'équipement d'application pour des recommandations sur les configurations possibles.

Durepox Hi Solids Primer peut être appliqué au pinceau et au rouleau en utilisant une proportion de mélange de 4:1 avec Durepox Hardener, et en le diluant entre 0 – 5 % en volume avec Thinner 400 ou 400 Slow Reducer.

Observations : Ne pas utiliser le matériau mélangé au-delà de sa durée de vie ou le diluer davantage pour réduire la viscosité. Cette procédure entraîne une mauvaise fluidité et des problèmes d'adhérence. Ne pas dépasser l'épaisseur recommandée pour éviter les défauts de film un durcissement insuffisant et des problèmes d'adhérence. Respectez la proportion de mélange, les temps de durcissement, pression de pulvérisation et l'épaisseur sèche recommandée EPS pour obtenir les meilleures performances de ponçage et de remplissage. Une fois mélangée, la peinture ne doit pas être retournée dans le récipient original de peinture non mélangée. Fermez parfaitement le récipient de catalyseur immédiatement après utilisation, car il pourrait réagir avec l'humidité de l'air et l'eau, et perdre ainsi ses propriétés de catalyse. Pour les systèmes de peinture flexibles ou mixtes, veuillez consulter la fiche technique spécifique.

Santé & Sécurité



Pour des informations détaillées, consultez la Fiche de Données de Sécurité (FDS). Le produit mélangé contient des isocyanates. L'inhalation des vapeurs ou de la poussière lors du ponçage peut provoquer une sensibilisation respiratoire. Les éclaboussures dans les yeux causeront une irritation. Le contact avec la peau peut provoquer une irritation. Les applicateurs doivent porter des vêtements de protection et un équipement respiratoire. Produit inflammable, utiliser et stocker loin de toute source de chaleur et d'inflammation.

Transport & Stockage



Tailles :	4L
Marchandises Dangereuses :	3A
UN :	1263
Hazchem :	3(Y)
Groupe d'emballage :	III
Nom de l'envoi :	PEINTURE Liquide inflammable
Point éclair :	27°C

RALI n'offre aucune garantie, expresse ou implicite, dans ce document, qui est une fiche d'information technique. La description du produit et de ses propriétés a pour seul but d'identifier le produit et ne constitue pas une garantie que le produit ou ses propriétés sont conformes à cette description, ni qu'une telle description du produit et ses propriétés constitue une garantie par RALI de que les marchandises sont adaptées à un usage particulier. Ne pas appliquer de peinture si l'humidité relative est supérieure à 85 % ou si la température est inférieure à 3 degrés C du point de rosée comme MPT ou température minimale de peinture.