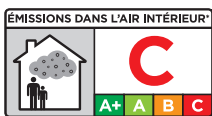


MAUVEPOX 549

Primaire Anticorrosion Epoxy-Polyamide Bi-composant



INTERIEUR



EXTERIEUR

DESTINATION GENERALE :

Primaire anticorrosion sur acier, pour tous travaux neufs ou de rénovation sur supports métalliques tels que les huisseries métalliques, les volets, garde-corps, portes nues ou pré-peintes, extérieurs de cuves et de silos, etc....
Destiné à être recouvert par une peinture de protection anticorrosion et de décoration de type polyuréthane ou époxydique selon exposition.

CARACTERISTIQUES DU FILM :

Aspect mat.
Protège durablement les métaux contre la corrosion en milieu urbain, rural, industriel et maritime (C3 à C5) en association avec des finitions de type polyuréthane ou époxydique.
Application aisée avec faible risque de coulure grâce à sa thixotropie.
Séchage hors poussière rapide.
L'application des couches suivantes doit se faire dans un délai maximum de 48 heures afin d'assurer une adhérence inter-couche optimale.

SUPPORTS USUELS :

Subjectiles métalliques ferreux bruts : Préalablement préparés selon DTU 59.1et Série ISO 12 944-4
Subjectiles métalliques non ferreux : Acier galvanisé après dérochage.

CARACTERISTIQUES DU PRODUIT:

Aspect en pot	: Peinture thixotrope
Densité	: 1,50 +/- 0,05
Extrait sec pondéral réel du mélange A+B	: 75 % +/- 3
Extrait sec volumique calculé mélange A+B	: 46% +/- 2
Point éclair	: Supérieur à 23°C
Pot Life	: 8 h à 20°C
Rapport de mélange Base A et Durcisseur B	: 100 parts + 18 parts (en poids) / 3 + 1 (en volume)
Rendement moyen par couche	: 8 à 12 m ² /L (épaisseur de 40 µm sec / 80 µm humide)
Consommation moyenne par couche	: 0,08 à 0,125 L/ m ²
Séchage (20°C et 65% de HR)	: Hors poussière : 30 min minimum sous 40 µm sec Sec au toucher : 12 h minimum Recouvrable par intermédiaire ou finition : 24 h minimum
Délai maxi de recouvrement	: 48 heures. Si délai supérieur, procéder à un ravivage
Classification AFNOR	: Famille I, classe 6b
COV (Cat. A /j) : valeurs limites en UE = 500 g/L (2010) : Ce produit contient au maximum : inférieur à 450 g/L de COV (calculé).	

TEINTES : GRIS PERLE

MISE EN OEUVRE POUR SYSTEMES ANTICORROSION

Préparation des subjectiles :

En fonction de l'état initial du support (neuf, prépeint, galvanisé), le mode de préparation et le degré de soin seront définis selon la classe d'ambiance corrosive (ISO 12 944-2) et la durabilité attendue précisés par le client dans un CCTP, ou un Cahier des charges.

A titre indicatif, le tableau ci-après élaboré en référence à la norme ISO 12944-5 permet de choisir un système de protection sur acier adapté selon la nature de travaux à réaliser et la classe de corrosivité.

Sur les métaux ferreux non-peints ou anciennement peints, il sera nécessaire de procéder à un décapage par projection d'abrasif au degré Sa 2 ½ et rugosité de classe Moyen type G. En cas d'impossibilité, un brossage au degré St3 sera la préparation minimale.

Pour les métaux non ferreux tels que l'acier galvanisé, faire un dérochage chimique suivi d'un rinçage soigné à l'eau claire. L'opération sera renouvelée autant que nécessaire pour créer une microrugosité suffisante à l'accrochage de la couche primaire. Dans tous les cas les sels de zinc seront impérativement éliminés.

EXEMPLES SYSTEMES ANTICORROSION

N° SYSTEME MAUVILAC	(a)	(b)	LOCALISATION (Int ou Ext) au choix		(a+b+c) Int ou (a+b+c) Ext
	PRIMAIRE	INTERMEDIAIRE	FINITION INTERIEURE	FINITION EXTERIEURE	Epaisseur sèche totale nominale (NDFT)
MAU520-C3-H	MAUVEPOX 549 Nbre de Couches : 1 Epaisseur humide : 125 µm Epaisseur sèche : 60 µm	MAUVEPOX 520 Nbre de Couches : 1 Epaisseur humide : 140 µm Epaisseur sèche : 80 µm	MAUVEPOX 520 Nbre de Couches : 1 Epaisseur humide : 140 µm Epaisseur sèche : 80 µm	MAUVITHANNE 220 Nbre de Couches : 2 Epaisseur humide : 75 µm Epaisseur sèche : 40µm Epaisseur totale sèche : 80µm	INT et EXT : 220 µm
MAU520-C4-H	MAUVEPOX 549 Nbre de Couches : 1 Epaisseur humide : 125 µm Epaisseur sèche : 60 µm	MAUVEPOX 520 Nbre de Couches : 2 Epaisseur humide : 140 µm Epaisseur sèche : 80 µm Epaisseur totale sèche : 160µ	MAUVEPOX 520 Nbre de Couches : 1 Epaisseur humide : 140 µm Epaisseur sèche : 80 µm	MAUVITHANNE 220 Nbre de Couches : 2 Epaisseur humide : 75 µm Epaisseur sèche : 40µm Epaisseur totale sèche : 80µm	INT : 300µm EXT : 300µm

N° SYSTEME MAUVILAC	PRIMAIRE	INTERMEDIAIRE	FINITION	Epaisseur sèche totale minimum (NDFT)
MAV220-C3-M	MAUVEPOX 549 Nbre de Couche : 1 Epaisseur humide : 125 µm Epaisseur sèche : 60 µm Epaisseur totale sèche : 60 µm	MAUVITHANNE 220 Nbre de Couche : 1 Epaisseur humide : 130 µm Epaisseur sèche : 80 µm Epaisseur totale sèche : 80 µm	MAUVITHANNE 220 Nbre de Couche : 2 Epaisseur humide : 75 µm Epaisseur sèche : 40µm Epaisseur totale sèche : 80 µm	220 µm
MAV220-C4-M	MAUVEPOX 549 Nbre de Couche : 1 Epaisseur humide : 125 µm Epaisseur sèche : 60 µm Epaisseur totale sèche : 60 µm	MAUVITHANNE 220 Nbre de Couche : 2 Epaisseur humide : 130 µm Epaisseur sèche : 80 µm Epaisseur totale sèche : 160 µm	MAUVITHANNE 220 Nbre de Couche : 1 Epaisseur humide : 75 µm Epaisseur sèche : 40µm Epaisseur totale sèche : 40 µm	260 µm

Remarque : L'application du Primaire MAUVEPOX 549 doit être faite très rapidement après préparation et sablage afin d'éviter la réapparition d'une corrosion de surface.

APPLICATION :

Matériel	: Brosse, pistolet pneumatique, HVLP ou AIRLESS. Rouleau non conseillé sur acier décapé Sa 2 ½
Dilution	: Dilution avec KX 1 : de 5 à 10 % après addition et mélange des 2 composants A et B.
Préparation mélange A+B	: Mélanger soigneusement les composants A et B et laisser mûrir 15 min avant d'appliquer.
Agitation	: Agiter 5 min avant emploi et après addition des composants A et B.
Nettoyage du matériel	: Diluant KX1.

CONDITIONNEMENT en KIT :	KIT A+B de 2,5 L (1.9 + 0.6)
	KIT A+B de 10 L (7.5+ 2.5)
	KIT A+B de 20 L (15 + 5)

HYGIENE ET SECURITE :

Fiche de données de sécurité disponible sur www.quickfds.com ou sur appel téléphonique à notre Service Technique au 0262 42 03 04.