

MAUVEPOX'O 5030

Couche Intermédiaire Epoxydique Aqueuse

INTERIEUR



EXTERIEUR

DESTINATION GENERALE :

MAUVEPOX'O 5030 est une peinture époxydique bi-composant en phase aqueuse pour les systèmes de peinture anticorrosion aqueux. Elle est utilisée comme couche intermédiaire des systèmes anticorrosion de la gamme aqueuse de Mauvilac, en neuvage ou en opération de maintenance.

CARACTERISTIQUES :

Excellente propriétés barrières contre la corrosion
Extrait sec élevé
Application aisée
Bon garnissant permettant des applications à fortes épaisseurs (plus de 300 µm humide)

SUPPORTS USUELS :

Subjectiles métalliques

: Acier ou acier galvanisé préparé selon ISO 12 944 et recouvert du primaire MAUVEPOX'O 5049

CARACTERISTIQUES DU PRODUIT :

Aspect	: Mat
Densité	: 1,56+/- 0,05
Extrait sec pondéral réel	: 76 % +/- 2
Extrait sec volumique calculé	: 62% +/- 2
Rapport de mélange en poids	: 85/15
Rapport de mélange en volume	: 79/21
Durée de vie du mélange	: 120 minutes à 23°C
Consommation moyenne par couche	: 0,16 L / m ² pour 110 µm sec
Séchage (20°C et 65% de HR)	: Hors poussière : 1h minimum : Recouvrable : entre 12 et 72 heures

Classification AFNOR : Famille I, classe 6b

COV (directive 2004/42/CE) Valeur limite UE pour ce produit (A/j) : 140 g/l (2010).

Ce produit contient au maximum 30 g/l de COV

TEINTES : BEIGE ROSE

MISE EN OEUVRE

Préparation des subjectiles :

Acier carboné : Après dégraissage, décapage par projection d'abrasif au degré Sa ½ (selon ISO 8501-1) avec une rugosité profil MOYEN de type G selon ISO8503-2 (Ra 10/13µm). Appliquer rapidement en atelier, la ou les 2 couches de primaire MAUVEPOX'O 5049 pour éviter le flash rusting

Acier galvanisé à chaud : Après dégraissage, dérochage par vois chimique puis rinçage ou par projection d'abrasif doux puis dépoussiérage

Acier métallisé : nous consulter pour étude spécifique

EXEMPLES SYSTEMES ANTICORROSION – DURABILITE DE TYPE H (High)

	AMBIANCE CORROSIVE C4		AMBIANCE CORROSIVE C5	
Série ISO 12 944	Acier Galvanisé à chaud	Acier carboné	Acier carboné	Acier Galvanisé à chaud
PREPARATION DES FONDS	Dégraissage Dérochage chimique ou mécanique	Dégraissage Décapage abrasif degré de soin Sa 2 ½ -Moyen- G	Dégraissage Décapage abrasif degré de soin Sa 2 ½ -Moyen- G	Dégraissage Dérochage chimique ou mécanique
PRIMAIRE	1 couche de MAUVEPOX'O 5049 Epaisseur sèche : 81 µm Epaisseur humide : 175 µm	1 couche de MAUVEPOX'O 5049 Epaisseur sèche : 81 µm Epaisseur humide : 175 µm	2 couches de MAUVEPOX'O 5049 Epaisseur sèche : 81 µm Epaisseur humide : 175 µm Epaisseur sèche pour les 2 couches de primaire : 162 µm	1 couche de MAUVEPOX'O 5049 Epaisseur sèche : 81 µm Epaisseur humide : 175 µm
INTERMEDIAIRE	1 couche de MAUVEPOX'O 5020 Epaisseur sèche : 40 µm Epaisseur humide : 81 µm	1 couche de MAUVEPOX'O 5030 Epaisseur sèche : 109 µm Epaisseur humide : 175 µm	1 couche de MAUVEPOX'O 5030 Epaisseur sèche : 109µm Epaisseur humide : 175 µm	1 couche de MAUVEPOX'O 5030 Epaisseur sèche : 109 µm Epaisseur humide : 175 µm
FINITION	Intérieur uniquement 1 couche MAUVEPOX'O 5020 Epaisseur sèche : 40 µm Epaisseur humide : 81 µm Intérieur - Extérieur 1 couche MAUVITHAN'O 2020 Epaisseur sèche : 40 µm Epaisseur humide : 80 µm	Intérieur uniquement 1 couche MAUVEPOX'O 5020 Epaisseur sèche : 52 µm Epaisseur humide : 106 µm Intérieur – Extérieur 1 couche MAUVITHAN'O 2020 Epaisseur sèche : 52 µm Epaisseur humide : 104 µm	Intérieur uniquement 1 couche MAUVEPOX'O 5020 Epaisseur sèche : 38 µm Epaisseur humide : 77 µm Intérieur – Extérieur 1 couche MAUVITHAN'O 2020 Epaisseur sèche : 37 µm Epaisseur humide : 75 µm	Intérieur 1 couche MAUVEPOX'O 5020 Epaisseur sèche : 38µm Epaisseur humide : 77 µm Intérieur - Extérieur 1 couche MAUVITHAN'O 2020 Epaisseur sèche : 37 µm Epaisseur humide : 75 µm
EPAISSEUR SECHE TOTALE MINIMUM DU SYSTEME	EXTERIEUR ET INTERIEUR : 161 µm	EXTERIEUR ET INTERIEUR : 242 µm	EXTERIEUR ET INTERIEUR : 308 µm	EXTERIEUR et INTERIEUR : 227 µm

Rappel : Lors des opérations d'auto-contrôles des épaisseurs sèches à chaque couche, aucune valeur doit être inférieure à 20% de l'épaisseur demandée ; et moins de 20% des points mesurées doivent être inférieures à l'épaisseur demandée . Il en est de même pour l'épaisseur finale du système

APPLICATION :

Il est fortement conseillé d'appliquer les couches intermédiaires en atelier au pistolet Airless

Matériel	: Application Airless , brosses et rouleaux pour retouches et pré-touches éventuelles
Dilution	: Produit prêt à l'emploi
Agitation	: Agiter 5 mn avant emploi en vitesse lente après mélange des 2 composants
Nettoyage du matériel	: Eau.
Température support	: 3°C au-dessus du point de rosée et au maximum à 35°C
Température air ambiante	: + 12°C / 35 °C
Humidité relative conseillée	: inférieure à 75%

CONDITIONNEMENT en kit non fractionnable : 4L – (3.15L de A + 0.85L de B)

HYGIENE ET SECURITE :

Fiches de Données de Sécurité : disponible sur site internet à : www.quickfds.com

EMISSION DANS L'AIR INTERIEUR

*Information sur le niveau d'émission de substances volatiles dans l'air intérieur, présentant une toxicité par inhalation, sur une échelle de classe allant de A+ (très faibles émissions) à C (fortes émissions)



CONSERVATION :

24 mois en emballage d'origine non entamé.
Stocker à des températures inférieures à 35°C, dans un endroit frais et aéré.