



- nom du produit : EUREPOX PA

Produit conforme à la directive 2004/42/CE	
 secteur carrosserie voir note 1 2004/42 II Bc(540)480	 secteur bâtiment voir note 1 2004/42 II Aj(500)480

légende pictogramme	
2004/42	Référence à la Directive CE
II Be	Pièce jointe, Tableau et Sous-catégorie du produit
(540)	Valeur limite de COV concernant la sous-catégorie du produit
480	Contenu maximum de COV du produit prêt à l'usage

PRODUIT RÉALISABLE À LA MACHINE À TEINTER :

LIANT VPA 90
BPN 10

- caractéristiques générales

Primaire époxy-polyamide modifié bicomposant à base de pigments inertes.

Couches à haute épaisseur.

Excellente adhérence sur surfaces métalliques, après assainissement.

Bonne résistance aux huiles hydrauliques (utiliser Q107)

- emploi

Conseillé dans les atmosphères rurales, maritimes et industrielles. Primaire indiqué pour tôle galvanisée (utiliser Q 120N), béton (après vérification) et fer, les supports doivent être opportunément assainis avec outillage mécanique ou sablage, avant l'application. Indiqué également comme couche intermédiaire en tant que protection dans les cycles anticorrosion pour les structures en fer.

- cycles conseillés

1. Comme couche intermédiaire : appliquer une couche d'EUREPOX PA sur galvanisants époxydiques, inorganiques ou primaires époxydiques en attendant la mise en peinture finale avec des laques époxydiques, polyuréthanes ou acryliques, en respectant le délai de recouvrement.

2. Comme primaire d'accrochage : appliquer une ou plusieurs couches d'EUREPOX PA sur le support avant la mise en peinture finale avec des laques époxydiques, polyuréthanes ou acryliques, en respectant le délai de recouvrement.

Durant l'application et la polymérisation, la température ambiante conseillée ne doit pas être inférieure à 15° C et l'humidité relative ne doit pas dépasser 85%, la température du support devant être au moins de 3°C au-dessus du point de rosée pour éviter l'oxydation du support.

- méthode d'application et dilution

	comme primaire (70-80µ)	comme apprêt d'accrochage (40-50µ)
pistolet :	15 - 20% avec X 5	20 - 25% avec X 5
sans air :	7 - 10% avec X 5	10 - 15% avec X 5

- données techniques et de livraison

poinds spécifique : min. : 1.600 g/l - max. : 1.800 g/l

note 1 : diluer 10% avec X5 - cat avec QA 118

résidu sec : en poids : min. 77,0 % - max. 83,0 %
en volume : min. 60,0 % - max. 66,0 %

viscosité DIN 8/25 °C : min. 20 " - max. 25 "

aspect du film : opaque

couleur : sur demande

en magasin : blanc/PA 82 - noir/PAB 84
RAL 7035/PA 349 - RAL 7040/PA 9

type de produit : Bicomposant

rapport de catalyse :	en poids	en volume
PA	100	100
Q118	20	s'adresser au service technique
PA	100	100
Q120N pour alliages légers	20	s'adresser au service technique
PA	100	100
Q107 haute résistance chimique	20	s'adresser au service technique

délai d'utilisation a 25 °C : 6 heures

épaisseur typique :	épaisseur typique
70 - 90 microns	comme apprêt d'accrochage
40 - 50 microns	sur tôle galvanisée avec Q120N

rendement théorique : min. 6 m²/l - max. 7,4 m²/l

séchage à 25 °C : hors poussière : 15 - 20 minutes
hors toucher : 60 - 80 minutes
profondeur : 5 - 6 heures
polymérisé : 7 jours environ

séchage au four : 40 minutes à 80 °C



informations techniques :
date de révision : 03/05/2015

- nom du produit : EUREPOX PA

résistance à la température : 90 °C

durée de stockage : 24 mois à + 5/35°C.

délai de recouvrement :

min. mouillé sur mouillé - max. 48 – 72 heures

- **essais réalisés :**

Adhérence sur métal ISO 2409
adhésion 100%
Excellente résistance aux huiles hydrauliques avec durcisseur Q 107

Les indications ci-dessus sont le fruit de notre vaste expérience, cependant étant donnée la multitude de situations pouvant se présenter dans la pratique, elles ne sont fournies qu'à titre indicatif.