

DEFINITION

L'ENDOPRENE® 868.06 est un liant polyuréthane sans solvant, applicable à la machine "Airless" chauffante à deux composants. Sa grande réactivité permet une manipulation très rapide des pièces revêtues. La formulation a été spécialement mise au point pour obtenir en une couche, une bonne adhérence sur métaux ferreux, et une grande dureté alliée à une bonne résistance aux chocs. Le revêtement polymérisé se caractérise aussi par sa résistance chimique, et à l'eau en particulier.

DOMAINE D'UTILISATION

Protection anticorrosion extérieure de réservoirs enterrés.

AGREMENTS

L'ENDOPRENE® 868.06 satisfait aux exigences des Pétroliers et répond aux Normes NFE 86-900, DIN 6607, DIN 4681 Teil 3 et EN 12285-1.

CARACTERISTIQUES

Nombre de composants	: 2
Couleur du film sec	: Havane (existe en d'autres teintes)
Aspect du film sec	: Brillant
Masse volumique à 23°C	: Environ 1,4 g/ml
Extrait sec volumique calculé	: 100 %

EPAISSEUR NOMINALE DE FILM SEC

L'ENDOPRENE® 868.06 est conçu pour s'appliquer en plusieurs passes humides sur humide dans une plage d'épaisseur nominale de film sec comprise entre 500 et 1500 microns, le choix final de l'épaisseur sera déterminé par la spécification d'utilisation.

RENDEMENT THEORIQUE

Pistolet : 1,43 m²/Kg soit 2 m²/l pour 500 µm secs*

TEMPS DE SECHAGE (pour 500 µm secs)

	à 10°C	à 20°C	à 40°C
Hors poussière	30 min	20 min	15 min
Sec dur	5 heures	4 heures	2 h 30
Complet *	10 jours	7 jours	5 jours

* Fonction des paramètres d'application, d'environnement et de la composition des systèmes

DELAI DE RECOUVREMENT (sur lui-même dans les épaisseurs nominales)

A 20°C : Mini : 10 min - Maxi : 2 heures

SOLVANT DE NETTOYAGE

Décapant 014.50 ou Diluant 014.09

ENDOPRENE® 868.06

CONDITIONNEMENT STANDARD

Doses (A+B) de 88 Kg en 3 bidons de 25 l.
Doses (A+B) de 1000 Kg en 4 fûts de 200 l.
Doses (A+B) de 4000 Kg en 3 conteneurs de 1000 l.
Pour d'autres conditionnements, nous consulter.

STOCKAGE

Délai de péremption : Sous abri à une température comprise entre + 5°C et + 35°C en emballage d'origine non ouvert.

Doses 88 Kg et 1000 Kg : 12 mois

Doses 4000 Kg : 6 mois

HYGIENE ET SECURITE

Point d'éclair : Partie A (Polyol) : PE > 100°C - Partie B (Isocyanate) : PE > 100°C

Avant toute utilisation veuillez consulter l'étiquette légale portée sur l'emballage et la fiche de données de sécurité.

SUPPORTS

- Acier
- Autres supports : Nous consulter.

PROPRIETES DU REVETEMENT RETICULE

Propriétés physiques et mécaniques	Normes	Supports	Epaisseur	Résultats
Non porosité électrique à 20°C sous 7,5V/μm	EN 10290	Acier Sa 2,5	1000 μm	Pas de porosité
Résistance à l'arrachement à 20°C	ISO 4624	Acier Sa 2,5	1000 μm	≥15 MPa
Dureté Shore D à 20°C	ISO 868	Acier Sa 2,5	1000 μm	≥ 70
Adhérence par pelage	EN 10329	Acier Sa 2,5	1000 μm	Décollement ≤ 1 mm
Allongement à la rupture à 23°C	ISO 527	Film libre	1000 μm	≥ 3,5 %
Contrainte à la rupture à 23°C	ISO 527	Film libre	1000 μm	≥ 15 N/mm2
Résistance aux chocs	ISO 6272	Acier Sa 2,5	1000 μm	≥ 8 N.m
Résistance au choc à 15°C	NFE 86.900	Acier Sa 2,5	1000 μm	Pas de décollement
Résistance au poinçonnement statique 24 heures à 20°C	NFA 49.712 Annexe F	Acier Sa 2,5	1000 μm	≤ 10 μm
Exemples de résistances chimiques*				
Décollement cathodique après 28 jours à 23°C	EN 10290	Acier Sa 2,5	1000 μm	≤ 11 mm
Résistance spécifique d'isolement 100 j à 20°C	EN 10290	Acier Sa 2,5	1000 μm	≥ 10 ⁸ Ω.m2
Tenue aux hydrocarbures	NFE 86-900	Acier Sa 2,5	1000 μm	Conforme
Résistance à l'agressivité des sols. 6 mois pH 8 pH 4	NFE 86.900	Acier Sa 2,5	1000 μm	Pas d'altération
Résistance aux micro-organismes (28 jours)	NFX 41.514	Acier Sa 2,5	1000 μm	Pas d'altération
Vieillessement artificiel 2 semaines	NFT 30.049/NFE 86.901	Acier Sa 2,5	1000 μm	Pas d'altération
Brouillard Salin (1000 h)	NFX 41.002	Acier Sa 2,5	1000 μm	Pas d'altération

*Pour d'autres simulants et températures, nous consulter.

ENDOPRENE® 868.06

INSTRUCTIONS D'UTILISATION DE L'ENDOPRENE® 868.06

1. Préparation de la surface du métal

Avant application du revêtement, la surface à revêtir doit être sèche propre et non grasse.

Les supports à revêtir seront préparés soit par :

- décapage à l'abrasif de façon à obtenir un degré de soin Sa 2,5 selon la norme ISO 8501-1 avec une rugosité Rz d'environ 80 microns mesurée selon la norme ISO 8503-4 suivi d'un dépolissage soigné.
- nettoyage (brossage, grattage, meulage) conformément à la norme ISO 8504-3 au degré de soin ST3 selon la norme ISO 8501-1 suivi d'un dépolissage soigné.

La préparation sera adaptée à l'état de surface brut du support à peindre conformément aux règles de l'art, aux exigences de longévité du maître d'ouvrage, aux normes ou spécifications en vigueur, et au milieu auquel sera exposée la structure revêtue.

La qualité de la préparation de surface conditionne les performances et donc la longévité du revêtement ENDOPRENE® 868.06 appliqué.

La performance optimale (voir tableau propriétés du revêtement réticulé page 2) n'est obtenue que sur un décapage à l'abrasif au degré de soin Sa 2,5 comme demandé dans la norme EN ISO 12944-5 (Anti-corrosion des structures en acier par systèmes de peinture), cette préparation s'impose notamment dans les environnements suivants :

- sols à forte corrosivité (exemple bord de mer, sols à pH acide,),
- sols pollués compatibles avec l'ENDOPRENE® 868.06 (exemple traces d'hydrocarbures, traces de produits alcalins, traces de détergents)
- protection cathodique associée
- proximité de ligne à haute tension ou voies ferrées
- stockage aérien prolongé avant enfouissement
- etc

2. Application

La température du support doit être comprise entre +10°C et +40°C et maintenue à au moins 3°C au-dessus du point de rosée pendant l'application et le séchage de l'ENDOPRENE® 868.06 afin d'éviter toute condensation sur le support à peindre.

La température ambiante sera comprise entre +5 et +40°C, l'hygrométrie ne devra pas dépasser 80%.

L'ENDOPRENE® 868.06 s'applique par pulvérisation airless (pression 120 bars mini) en plusieurs passes humide sur humide, avec une machine permettant, d'une part un dosage et un mélange automatique et contrôlé des deux constituants (en volume 2,56 partie A, 1 partie B en poids 75% partie A 25 % partie B) et d'autre part, un maintien en température de ceux-ci (partie A 50°C à 60°C, partie B, 15°C à 35°C) depuis les cuves d'alimentation jusqu'au pistolet de pulvérisation. En cours d'application, le contrôle de l'épaisseur du film humide doit être mesurée en utilisant par exemple la norme ISO 2808 méthode 1A ou 1B.

L'air comprimé de process de la machine d'application devra être sec et déshuilé.

La durée pratique d'utilisation étant de quelques secondes à 50°C sur 100 g, le matériel d'application sera immédiatement rincé et nettoyé après utilisation avec le DILUANT 014.09 ou le DECAPANT 014.50.

3. Contrôle du revêtement

Lorsque le film a atteint un état de séchage suffisant (8 h minimum à 20°C), les contrôles suivants doivent être réalisés :

- l'aspect et la continuité doivent faire l'objet d'un examen visuel sur toute la surface revêtue, le revêtement doit être de couleur et d'aspect uniforme, exempt de défauts préjudiciables à la qualité du revêtement.
- l'épaisseur du revêtement mesurée en utilisant par exemple la norme EN ISO 2808 méthode 7C ou 7D, devra être conforme en tout point aux exigences du contrat ou de la spécification.
- la non-porosité du revêtement sera vérifiée, la tension appliquée sera celle de la spécification utilisée, elle sera au minimum de 5 volts par micron d'épaisseur de film sec.

ENDOPRENE® 868.06

4. Réparation

Tous les défauts repérés sont réparés avec la pâte polyuréthane deux composants de retouche ENDOPRENE® 880.

L'endroit du défaut sera mis à nu. Toutes les parties non-adhérentes seront enlevées. Il sera pratiqué un dépolissage de la zone de recouvrement avec le revêtement adjacent. Ces opérations seront suivies d'un dépoussiérage soigné.

Les réparations sont soumises à un nouveau contrôle de porosité et d'épaisseur comme décrit ci-dessus.

5. Recommandations particulières

Les parties A et B doivent être protégées de l'humidité.

L'ENDOPRENE® 868.06, en exposition prolongée aux ultra violets, présente un farinage superficiel n'altérant pas les caractéristiques du film polymérisé. Si nécessaire, il peut être recouvert par une couche de finition : ENDOPRENE® 828.