

# EPOXY PRIMER EP 211

PRIMAIRE  
Bicomposant

Edition JANV 2015

**PRIMAIRE EPOXY POLYAMINO-AMIDE INHIBITEUR DE CORROSION pour l'acier, l'acier galvanisé, le zinc, l'aluminium et les alliages.**

## PROPRIETES

L'**EPOXY PRIMER EP 211** est un primaire époxy Polyamino-amide anticorrosion à base de Phosphate de Zinc à séchage rapide.

L'**EPOXY PRIMER EP 211** convient en tant que primaire de haute protection anticorrosion pour la plupart des métaux et promoteur d'adhérence des composites et des anciens fonds.

L'**EPOXY PRIMER EP 211** présente une bonne résistance :

- En ambiance marine
- À la température sèche
- Aux graisses et produits chimiques (nous consulter)

L'**EPOXY PRIMER EP 211** :

- S'applique en film de 40 à 80 µm (peut s'appliquer en fortes épaisseurs, nous consulter)
- Sèche rapidement
- Se ponce facilement
- Peut s'appliquer à basse température (entre 10°C et 15°C)
- Accepte d'être recouvert par les mastics et enduits époxy sans ponçage si les temps de recouvrement sont respectés.
- Accepte d'être recouvert par une grande variété de systèmes intermédiaires ou de finitions.

## UTILISATION

L'**EPOXY PRIMER EP 211** s'applique en film de :

- 80 µm sur l'acier décapé à l'abrasif (NS SA 2,5)
- 40 µm sur l'acier galvanisé et le zinc (préalablement traité au METAL CLEANER)
- 60 µm sur les composites, les anciens fonds (gelcoats, laques,...) si ces derniers sont parfaitement adhérents.

Convient en tant que primaire anticorrosion pour la protection :

- Navires intérieurs et extérieurs
- Quilles en fontes
- Mats et espars en aluminium et carbone
- Réservoirs
- Structures métalliques

L'**EPOXY PRIMER EP 211** est compatible avec les systèmes EPZ 210, EP 213, 215 HB, l'EPOXYGUARD 455, l'EP 200, les enduits époxy MIX FILL 10 et 30, 100 et 300, les intermédiaires Sprayable Filler 500/700, EPU 221, PU 228 et les finitions PU 77, PU 99 et TOPCOAT COLOR 320.

## CARACTERISTIQUES

**TYPE DE PRODUIT** : Primaire Polyaminoamide

**COULEUR** : Beige clair

**ASPECT** : Mat

**PRESENTATION** : Bicomposant

**PROPORTION DE MELANGE (dosage)**

- pondéral : 100 Base / 9,6 Durcisseur
- volume : 100 Base / 16 Durcisseur

**DUREE DE MURISSEMENT** (à 20°C) : 20 à 30 minutes

**DUREE DE VIE DU MELANGE** (à 20°C) : 8 heures

**DILUANT** : EP N° 17

**DENSITE A 20°C MELANGE** : 1,48

**EXTRAIT SEC EN VOLUME DU MELANGE** : 50 % environ

**VOC** : 450,79 g/l

**RENDEMENT THEORIQUE** :

12,5 à 6,3 m<sup>2</sup>/L pour 40 à 80 µm secs

**EPAISSEUR RECOMMANDE PAR COUCHE** :

Sec : 40 à 80 µm

Humide : 80 à 160 µm

**TEMPS DE SECHAGE**

(à 20°C - 50 à 60 % HR pour 20 µm secs) :

Hors poussière : 1 heure

Sec au toucher : 4 heures

**RECOUVREMENT**

(à 20°C - 40 à 60 % HR pour 20 µm secs) :

Minimum : 10 à 15 heures

Maximum : 3 mois

**TEMPERATURE LIMITE D'UTILISATION** : 100°C

## PREPARATION DE SURFACE

Toutes les surfaces devant être recouvertes doivent être exemptes de salissures, de pollutions dues aux graisses, à la vapeur d'eau, de poussières ou de moisissures.

L'**EPOXY PRIMER EP 211** doit être appliqué sur un système compatible ou sur l'acier décapé à blanc selon les normes Steel Structures Painting Council SP10 ou norme suédoise standard Sa 2,5. La configuration minimum de la surface en acier après sablage doit être de 14µm en profondeur et de nature légèrement rugueuse. Les surfaces doivent être exemptes de poussière de sablage.

L'**EPOXY PRIMER EP 211** est compatible avec les systèmes EPZ 210, EP 213, 215 HB, l'EPOXYGUARD 455, l'EP 200, les enduits époxy MIX FILL 10 et 30, 100 et 300, les intermédiaires Sprayable Filler 500/700, EPU 221, PU 228 et les finitions PU 77, PU 99 et TOPCOAT COLOR 320.

Pour tout autre type de recouvrement, et pour la préparation de surface de l'aluminium, le zinc, le galvanisé, ou tout support déjà peint, consultez notre service technique, ou le guide de préparation de surface.

## EMPLOI ET DILUTION

Avant d'effectuer le mélange des deux composants. Il convient de mélanger soigneusement la base pendant au moins 10 minutes à l'aide d'un disperser parfaitement propre, et monté sur un agitateur antidéflagrant. Rajouter ensuite la part de durcisseur. Le verser lentement et en continuant de mélanger jusqu'à l'obtention d'un liquide d'aspect onctueux et homogène.

Les deux composants étant de viscosité différentes, il convient de racler soigneusement les bords du récipient de mélange à l'aide d'une spatule. Les récipients de mélange doivent être à fonds et bords parfaitement lisses. L'utilisation des contenants d'origine est possible.

Après 20 à 30 minutes de mûrissement, une dilution (EP N° 17) de 0 à 15 % est possible suivant les conditions d'application, ou du matériel utilisé. Il convient de vérifier la viscosité à l'aide des coupes DIN ou AFNOR et de réajuster celle-ci, si nécessaire. Lors des applications au pistolet pneumatique, une vérification de la viscosité est conseillée toutes les 2 heures. Ne pas oublier de bien mélanger après chaque ré-ajustage en diluant.

## APPLICATIONS

PROCEDES		DILUTION	BUSES	PRESSION
BROSSE	OUI	0 à 3%		
ROULEAU	OUI	0 à 3%		
PNEUMATIQUE	OUI	5 à 15%	1,4 à 2,2	2 à 4 BARS
AIRLESS	OUI	0 à 5%	0,018 à 0,021 mm (30 à 60°)	100 à 200 BARS

### CONDITIONS D'APPLICATION :

Optimum : 20 à 25 °C pour 50 à 70 % HR

Limite : 10 à 35°C pour 30 à 80 % HR

La température du support doit être d'au moins 3°C au-dessus du point de rosée - consulter le tableau

**VISCOSITE** : 17 s à 20 s Coupe AFNOR n°4

## PRECAUTION D'EMPLOI ET STOCKAGE

Consulter les fiches d'hygiène et sécurité de produits, ainsi que la fiche de ventilation et matériel de sécurité.

**CONDITIONNEMENT** : KIT DE 1 ou 4 Litres (KIT 15 L sur commande)

**CLASSE ONU** : 1263

**DUREE DE STOKAGE** : en emballage d'origine fermé à une température de + 10 à + 25 °C : 24 mois tropical : 12 mois

**POINT ECLAIR** : Base et Durcisseur entre 23°C et 55°C

**ETIQUETTE** : Base = Xi : Irritant N : Dangereux pour l'environnement Durcisseur = Xn : Nocif F : Inflammable



**MAP YACHTING**  
Zone Athélia IV  
296 av. de la Tramontane  
13 705 LA CIOTAT Cedex

Tél : + 33 (0)4 42 98 14 50  
Fax : + 33 (0)4 42 98 14 51  
E-mail : sales@map-yachting.com  
Web : www.map-yachting.com

Les produits et/ou procédés faisant l'objet du présent document ont été conçus pour accomplir en œuvre, une ou plusieurs fonctions déterminées à l'avance, telles qu'elles sont définies ci-dessus. Ces produits et/ou procédés ne pourront cependant accomplir convenablement les dites fonctions pendant les durées prévues, que dans la mesure où ils auront été mis en œuvre conformément aux règles édictées par nous, et en vigueur à l'époque de l'exécution des travaux. Tout cas d'application non explicitement prévu à l'intérieur du présent document doivent faire l'objet d'une consultation et d'un accord express et formel par notre service technique, et ce préalablement avant l'exécution des travaux. La présente édition annule et remplace toutes les publications antérieures relatives aux mêmes produits et/ou procédés. Il appartient aux applicateurs de nos produits de vérifier auprès de notre service technique que le précédent document n'a pas été annulé par une édition postérieure.