



AEROXYGLASS 560

FINITION EPOXY
Bicomposant

Edition mai 07

**SYSTEME EPOXY BI-COMPOSANT POLYAMINO-AMIDE.
FINITION HIGH BUILD - BRILLANT
Blanc ou Noir**

PROPRIETES

L'AEROXYGLASS 560 est un revêtement de finition époxy Polyaminoamide applicable en fortes épaisseurs pour la finition des oeuvres vives, des structures intérieures, des matériels et accessoires en ambiance marine.

L'AEROXYGLASS 560 :

assure une excellente résistance chimique, à l'abrasion, à la chaleur sèche (100°C en continu), à l'immersion dans l'eau douce, l'eau de mer, aux graisses et à la plupart des solvants, ce qui confère à ce système les qualités nécessaires à une excellente protection des fonds de cales et des oeuvres vives.

L'AEROXYGLASS 560 s'applique en une ou plusieurs couches croisées de 160 à 240 µm humides pour l'obtention d'un film sec de 80 à 120 µm. en respectant les temps de recouvrement.

Le temps de recouvrement autorise l'application de 450 µm humides en deux opérations, dans la journée, espacées d'un minimum de 4 heures à 20°C entre les couches.

Usage intérieur. Attention les époxy ont une tendance au farinage en extérieur et au jaunissement.
Peut se teinter au colorant Noir MP 934

UTILISATION

L'AEROXYGLASS 560 est recommandé pour :

- La finition des oeuvres vives pour les unités ne recevant pas d'antifouling (Dériveurs, bateaux de régate, etc)
- La finition des structures en acier, en aluminium, ou alliages correctement primérisées par un système anticorrosion...générateurs, moteurs, groupe froid, etc
- la finition des fonds de câles, compartiment moteurs, des intérieurs, coffres,
- la finition des intérieurs de bateaux en composites.

L'AEROXYGLASS 560 est compatible avec :

- les primaires époxy EP 211, AEROPRIM EP 140, WOOD IMPREG 120,
- les sous couches UNDERCOAT EP 213, 215 HB.
- il accepte d'être recouvert par l'apprêt PORE FILLER EPU 228 HB et les finitions ACRYLTOP PU 77, POLYTOP PU 99, la TOPCOAT PU 320, et le vernis 360 UVR

CARACTERISTIQUES

TYPE DE PRODUIT : Finition époxy polyamino-amide
COULEUR : Blanc, Gris clair ou Noir.
se teinte au colorant Noir MP 934

ASPECT : Brillant

PRESENTATION : Bicomposant

PROPORTIONS DE MELANGE (dosage)

Pour le blanc : - Pondéral : 100 base / 25 Durcisseur
- Volume : 2 Base / 1 Durcisseur
Pour le noir : - Pondéral : 100 base / 30 Durcisseur
- Volume : 3 Base / 1 Durcisseur

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

DUREE DE VIE DU MELANGE (à 20°C) :
8 h avec durcisseur normal - 6 h avec durcisseur fast

DILUANT : EP N° 3

DENSITE A 23°C MELANGE : 1,39 environ Blanc

EXTRAIT SEC EN VOLUME DU MELANGE : 52 %

VOC : Blanc : 423,33 g/l - Noir : 465,5 g/l

RENDEMENT THEORIQUE :

6,1 m²/L pour 80 µm en blanc
4,6 m²/L pour 80 µm en noir

EPAISSEUR RECOMMANDEE PAR COUCHE :

Sec : 80 à 120 µm
Humide : 160 à 240 µm

TEMPS DE SECHAGE

(à 20°C - 40 à 60 % HR pour 20 µm secs) :
Hors poussière : 1 h avec durcisseur normal
30 minutes avec durcisseur fast
Sec au toucher : 4 h avec durcisseur normal
3 h avec durcisseur fast

RECOUVREMENT (à 20°C - 40 à 60 % HR) :

Minimum: 16 h avec durcisseur normal
4 h avec durcisseur fast
Maximum: 7 jours avec durcisseur normal
72 h avec durcisseur fast

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, (la température du support doit être d'au moins 3°C au dessus du point de rosée - consulter le tableau), de poussières ou de moisissures.

L'AEROXYGLASS 560 s'applique directement sur les composites préalablement ponçés ou et sur les métaux correctement primérisés.

L'AEROXYGLASS 560

- s'applique sur les primaires EP 211, AEROPRIM EP 140, WOOD IMPREG 120, les sous-couches UNDERCOAT EP 213 HB, EP 215 HB.
- Après un ponçage au grain 180/240 à l'orbitale, il accepte d'être recouvert par l'apprêt PORE FILLER EPU 228 HB et les finitions ACRYLTOP PU 77, POLYTOP PU 99, la TOPCOAT PU 320, et le vernis 360 UVR

Pour tout autre type de recouvrement, consulter notre service technique.

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 disperseur 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 minutes de mûrissement, une dilution au diluant EP N° 3 est possible de 0, à 30% 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	5 à 10%		
ROULEAU	OUI	5 à 10%		
PNEUMATIQUE	OUI	15 à 30%	1,5 à 1,8	3 à 4 BARS
AIRLESS	OUI	0 à 10%	0,015 à 0,021 mm	100 à 200 BARS

CONDITIONS D'APPLICATION :

Optimum : 20 à 25 °C pour 40 à 70 % HR

Limite : 15 à 30°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 : 25 s à 60 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 3 ou 5 Litres en Blanc et Kit 4 Litres en Noir

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 : <= 21°C Durcisseur Normal et Fast : entre 23°C et 55°C

ETIQUETTE : Base = F : Facilement inflammable Durcisseur = Xi : Irritant



■ **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 oeuvre, 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 oeuvre 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.