

ALFA-POX 1690 ASIMPRESSION ANTICORROSIVE EPOXY À HAUT EXTRAIT
SEC

Edition: 024 2017/12

Cod: 3169000000.00000.024

DEFINITION

Impression anticorrosive époxy à haut extrait sec avec aducte d'amine. Répond à la norme INTA 16 44 02.
Bas contenu en composants organiques volatiles (VOC). Deux composants.

DOMAINE D'APPLICATION**"USAGE EXCLUSIF EN INSTALLATIONS INDUSTRIELLES "**

Peut être appliqué dans des secteurs comme la tuyauterie, intérieur des citernes en acier et béton contenant une ample variété de produits chimiques, maintenant leur pureté : diluants, acides et alcalis, solutions salines, eau, pétrole cru, etc...

(consulter les finitions et produits en contact)

PROPRIETES

Application facile. Corps et flexibilité élevés. Résiste au contact à l'eau chaude jusqu'à 55°C.

Pas conseillé pour une immersion dans des acides organiques ou minéraux forts.

Comme souche intermédiaire sur du F-286/2 il obtient la classification de résistance C5-M selon la norme UNE EN ISO 12944-2.

ALFA-POX 1690 + URKI-NATO, il obtient la classification de résistance C5-M selon la norme UNE EN ISO 12944-2. (Acier grenailé Sa 2 ½) certifié par un Laboratoire externe homologué.

ALFA-POX 1690 + URA-PUR 360 il obtient la classification de résistance C4-H selon la norme UNE EN ISO 12944-2. (Acier grenailé Sa 2 ½) certifié par un Laboratoire externe homologué.

CARACTERISTIQUES PHYSIQUES

Densité à 20°C (g/cc)	1,45 ± 0,05
Finesse de Broyage (µ)	40 - 50
Viscosité de livraison à 20°C	105 - 120 KU (Stormer)
% Extrait sec (volumen)	78,5 % ± 2 poids; 66 % ± 2 vol.
V.O.C. (g/l)	300 (Mélangé avec catalyseur)
Type de produit	Epoxy - Aducte D'amine
Couleur	7024 Gris, 7035 Gris, 7705 Gris, 9676 Blanc

PREPARATION DE LA SURFACE

Acier : grenailage à un degré Sa 2½ ou Sa3 selon la norme suédoise SIS 05 59 00.

Profil d'acier sablé, entre 40 et 75 µm

Béton : Il doit sécher au moins 30 jours à 23°C et H.R. : 50%. La surface doit être projetée avec un abrasif pour éliminer tous les démoulants et éliminer les fissures.

Les surfaces doivent être propres, sèches et libres de tout contaminant (graisses, huiles, projections de soudure, poussières, etc.)

SURFACE

ALFA-POX 1690 AS

IMPRESSION ANTICORROSIVE EPOXY À HAUT EXTRAIT
SEC

Edition: 024 2017/12

Cod: 3169000000.00000.024

Directement sur acier et béton convenablement préparés.
Aussi sur F-286/2 Shop-Primer Epoxy 2C

MODE D'APPLICATION



E-350
7:1 vol
10:1 poids



> 8 h.



Air-less 70-80"
P.neumatique 40-60"
Ford n° 4



URKISOL 3003/357
10-15 %
2,8 mm. ø



100-150 my



10 h.



10-15'
(entre couches)



URKISOL 3003/357
0-5 %
0,4-0,5 mm.



URKISOL 3003/357
0-5 %
(seules de petites zones)



URKISOL 3003/357
0-5 %
(seules de petites zones)

Diluant de Nettoyage : Urkisol 700 E, Urkisol 200 ou 88

PROCEDE

Bien agiter chaque composant mécaniquement séparément. Puis mélanger les deux composants, avec le rapport conseillé, sans s'arrêter d'agiter et avec la dilution indiquée. Continuer à agiter jusqu'à obtenir l'homogénéisation totale.

Nous conseillons de ne pas faire de mélanges partiels.

Recouvrable avec des finitions époxy ou polyuréthanes après 24 heures. En étuvage, pour recouvrir, ne pas dépasser 1H/60°C.

CARACTERISTIQUES DU FILM SEC

Rendement théorique (m ² /l)	4,5 - 5 (125 my)
Brillance 60°-60°	Mat - Satiné
Recouvrabilité	24 h.

RÉSISTANCES

ALFA-POX 1690 AS

IMPRESSION ANTICORROSIVE EPOXY À HAUT EXTRAIT
SEC

Edition: 024 2017/12

Cod: 3169000000.00000.024

Température maximale en continu	100°C
Resistance au Xylène (4 jours)	sans ramollissement
Resistance au Gazole (4 jours)	sans ramollissement
Résistance à l'Huile SAE30 (4 jours)	sans ramollissement
Résistance au Trempage dans l'eau	sans ramollissement. Pas d'ampoules
Résistance Température 160°C (5 h.)	sans détachement ou de perte d'adhérence
Température Cryogénique (-196°C)	sans détachement ou de perte d'adhérence (1)
Résistance au Mélange d'Huiles Végétaux, Méthanol et Acide Sulfurique pH 1-2	sans ramollissement
Accrochage	Gt - 0

(1) Recouvert avec du BESA-GLASS avec le même résultat. Essai cyclique de Température cryogénique (-196° C) et essai d'étuvage (120°C)

REMARQUES

Pour des intérieurs de réservoirs il est conseillé de bien ventiler et apporter de la chaleur afin de garantir un bon séchage et augmenter la résistance du système.

Température ambiante minimum pour l'application de 15 °C. Ne pas appliquer sur des surfaces si la température n'est pas supérieure à 3°C du point de rosée.

L'excès d'humidité pendant l'application ou séchage peut causer des voiles ou des taches blanchâtres qui devront être éliminées avec de l'eau avant de recouvrir avec la finition.

STOKAGE

A stocker sous couvert en lieu frais et ventilé en évitant l'exposition directe à la lumière solaire. Température de stockage conseillée entre 5 et 25 °C.

Durée de vie en emballage d'origine fermé: Au moins **2 ans** après sa fabrication. Au delà consulter notre département technique.