

# Peinture polyuréthane ENDOPRENE 880

Revêtement polyuréthane sans solvant, à deux composants, applicable à froid, à la brosse ou à la spatule en fortes épaisseurs. Ce revêtement permet d'obtenir en une couche une bonne adhérence sur métaux ferreux et présente une bonne compatibilité avec des revêtements adjacents tels que les matériaux hydrocarbonés, époxydiques, polyuréthanes et polyoléfines.

Classification AFNOR: Famille I- Classe 6A

## Domaine d'utilisation

L'ENDOPRENE 880 est destiné à la protection anticorrosion des structures métalliques en des milieux agressifs (enterrées ou immergées...)

Sa réactivité et son application manuelle le destine à des applications sur site (réparation, accessoires, joints de soudure, robinetterie...)

## Caractéristiques

- \* Nombre de composants:2
- \* Couleur du film sec: Noir
- \* Aspect du film sec: Satiné
- \* Masse volumique à 23°C (ISO2811-1): Environ 1.3g/ml
- \* Extrait sec volumique calculé: 100%

## Épaisseur nominale de film sec

Brosse/ spatule : 1.5mm environ\* Nombre de couche(s) recommandé: 1

		À 10°C	À 20°C	À 40°C
En surface	ISO 1517	4 heures	3 heures	1 heure 30
A cœur	ISO 9117	13 heures	5 heures 30	2 heures
Apparent complet	ISO 3678	20 heures	10 heures	5 heures
Complet*		10 jours	7 jours	5 jours

## Rendement théorique

Brosse/ spatule : 0.51m<sup>2</sup>/kg soit 0.67 m<sup>2</sup>/l\*

Temps de séchage (pour 1.5mm SECS)

## Délai de recouvrement \*

(sur lui même en cas de retouche)

À 20°C : minimum:2 heures      maximum: 48heures

## Stockage

Délai de péremption: 18 mois sous abri à une température comprise entre -5°C et +35°C, en emballage d'origine non ouvert.



SAS alphapipe

17 chemin des pierre - 31150 BRUGUIERES

☎:05 34 27 06 60 @: contact@alphapipe.fr

### Préparation de surface

Support propre, sec et non gras.

Grattage, meulage, brossage au degré de soin ST3 selon norme ISO 8501-1 ou mieux décapage par projection d'abrasif, au degré de soin Sa 2.5 selon norme ISO 8501-1, avec une rugosité (Rz) comprise entre 40 et 100µm, puis dépoussiérage.

En ce qui concerne les joints de canalisations (neuves ou en réfection), il est nécessaire d'effectuer un décapage de l'acier par projection d'abrasif afin d'obtenir une rugosité (Rz) comprise entre 40 et 100µm, puis dépoussiérage.

Pour le recouvrement de revêtements adjacents, dépolissage puis dépoussiérage. Sur polyoléfine chanfreinée, sablage accompagné d'un flammage à une température comprise entre 120°C et 160°C pendant 5 à 10 secondes.

### Préparation du produit

L'ENDOPRENE 880 est un produit bi composant présenté en deux emballages pré dosés non fractionnables. Mélanger la partie A (Polyol) et la partie B ( Isocyanate) jusqu'à homogénéisation complète.

### Durée pratique d'utilisation:

A 20°C: 50 minutes pour 0.5kg et 1kg//40 minutes pour 3kg

	Température Hygrométrie	Température Sub- jectile	Température Produit
(3°C au -dessus du point de rosée)			
Température mini	+5°C/HR: 5%	+5°C	+10°C
Température maxi	+40°C/HR:80%	+40°C	+30°C

