

DESCRIPTION DU PRODUIT

Résine époxydique multi-usages permettant l'étanchéification, la stratification, le rebouchage et l'enduisage ainsi que le collage. Outre sa résistance et sa durabilité inhérentes aux résines époxydiques, sa formulation unique et sa facilité d'utilisation permettent des utilisations très variées :

* Sans solvant et de faible odeur permettant un bon environnement de travail.

* Permet une utilisation adaptable aux différents environnements.

* Basse viscosité facilitant le mélange et l'imprégnation

International offre un système de résine époxydique multi-usages, utilisable par le professionnel comme par le plaisancier, bénéficiant d'un retour d'expérience de 30 ans en Australie et en Nouvelle Zélande. Le système standard Epiglass HT9000 est agréé pour les constructions effectuées sous contrôle du Lloyd's Register

INFORMATIONS SUR LE PRODUIT

Teinte	YAA900-Transparent
Finition	Brillant
Masse Volumique	1.11
Extrait Sec en Volume (%)	100%
Rapport de Mélange	4:1 en volume Rapports de mélange en poids : 4,75 : 1,0 YAA900 : YAA904., Convertisseur/Durcisseur - YAA904 Durcisseur standard.
Délai de Péréemption	2 Années
COV	0 g/L
Conditionnement Unitaire	5 L 25 L 250 L

INFORMATIONS SUR LE SECHAGE ET LES DELAIS DE RECOUVREMENT

	Séchage		
	15°C	25°C	35°C
Durée de vie du mélange	50minutes	30minutes	20minutes

Note:La durée de vie du mélange diminue lorsque la température augmente ou en cas de volumes mélangés importants. Temps de Travail du Produit Appliqué : 15°C - 4h; 25°C - 2h; 35°C - 1h.

Surcouchable Par	Surcouchage							
	Température du Support							
	15°C		25°C		35°C			
	Minimum	Maximum	Minimum	Maximum	Minimum	Maximum	Minimum	Maximum

Note:Les différentes épaisseurs applicables ainsi que les différents délais de durcissement ne permettent pas de donner des délais de surcouchages spécifiques. Surcouchage de la résine HT9000 par elle-même : La résine HT9000 ou les mélanges colles / enduits HT9000 peuvent être surcouchés par eux-mêmes, ou par tout autre mélange HT9000, sur la couche précédente encore fraîche ou collante. Après ce délai, le surcouchage peut encore se faire tant que la couche précédente reste encore marquée à l'ongle. Lorsque le film n'est plus marquée à l'ongle, il convient de laver la surface afin d'éliminer les éventuelles remontées d'amine (voile gras) et de la poncer. Surcouchage par d'autres produits : Le surcouchage de la résine HT9000 ou les mélanges colles / enduits HT9000 par un produit solvanté ne devra être effectué qu'après ponçage à l'abrasif grade 80-120.

APPLICATION ET USAGE

Préparation

POLYESTER : Poncer soigneusement à l'abrasif grade 80-120. Dégraisser au Diluant Epiglass. S'assurer que la surface est parfaitement sèche avant l'application de la résine époxydique. Les stratifiés neufs devront être agés de plus d'un mois avant application de Epiglass HT9000. Eliminer les traces éventuelles d'agent de démoulage, de silicone et de graisse sur le stratifié neuf à l'aide de Super Cleaner

BOIS : Le taux d'humidité du bois devra être inférieur à 12%. Au-delà, il convient de laisser sécher le bois avant application de Epiglass HT9000. Poncer à l'abrasif grade 80-120. Lors d'un collage, et pour une meilleure adhérence, poncer perpendiculairement au sens du grain à l'abrasif grade 40-60. Dégraisser au Solvant Epiglass. La résine époxydique ne devra pas être

utilisée sur les structures en bois gras. Lors de petites réparations sur bois gras, poncer comme indiqué précédemment et dégraisser au Diluant N°3. Attendre l'évaporation complète du solvant.

MÉTAL : Eliminer toute trace de contaminants de surface par ponçage, discage ou balayage pour revenir au métal blanc, afin d'obtenir un bon accrochage physique. Dégraisser au Solvant Epiglass. Appliquer la résine époxydique le plus rapidement possible après la préparation de surface pour éviter tout risque de ré-oxydation du métal. Pour les métaux tels que l'aluminium, le bronze ou le plomb, une meilleure adhérence sera obtenue en ponçant la surface revêtue de résine, à l'aide d'un abrasif à sec ou à l'eau. La couche superficielle d'alumine doit être éliminée.

Méthodes

Appliquer sur une surface pré-traitée avec une fine couche de mélange de résine. Les techniques de mise en œuvre dépendent du type de travail à réaliser. Se reporter au Guide Epiglass. Pour étanchéfier et plastifier, appliquer une première couche comme primaire et les couches suivantes à la brosse ou au rouleau. Pour les collages, on peut utiliser une brosse à colle ou une spatule qui pourra également être utilisée pour la réalisation de joints congés. Pour enduire et surfacer, utiliser une spatule large. Pour une utilisation de Epiglass HT9000 pour étanchéfier ou plastifier le bois, saturer le bois avec un mélange de résine dilué à 100%. Ceci améliorera l'adhérence. Bien laisser durcir les couches diluées avant d'appliquer les couches suivantes pures. On peut utiliser un pistolet à air chaud ou un sèche cheveux pour réchauffer la résine et accélérer son durcissement, tout en assurant une parfaite imprégnation de la plupart des bois sans besoin de dilution supplémentaire. La durée de vie en pot diminue avec l'augmentation de la température et du volume mélangé. Le revêtements époxydiques sont sensibles au UV et doivent toujours être recouverts d'une peinture ou d'un vernis. La plupart des primaires, sous-couches, finitions et vernis International sont compatibles avec Epiglass HT9000. Se reporter au Guide Complet de la Peinture pour plus d'infos sur les produits et leur utilisation.

Conseils

Mélange : Toujours bien respecter le rapport de mélange en volume de 4/1. Les pompes Epiglass sont étalonnées pour délivrer le bon rapport de mélange. Bien les purger par plusieurs pressions afin de chasser l'air (jusqu'à obtention d'un flux continu de résine) avant de procéder au mélange. Ajouter le durcisseur à la base dans un gobelet et mélanger lentement pendant 2 minutes environ. Utiliser un récipient plastique propre lors du mélange de Epiglass HT9000 et ne mélanger que des petits volumes afin d'éviter un échauffement trop rapide du mélange. Verser le mélange Epiglass dans un bac plat afin d'en prolonger la durée d'utilisation. **IMPORTANT** : Eviter d'utiliser un récipient en verre (risque d'échauffement rapide). Si la résine époxydique s'échauffe trop, porter le récipient à l'extérieur. Eviter de respirer les vapeurs. Bien mélanger les charges nécessaires jusqu'à obtenir la consistance désirée. Pour plus de détails sur les charges et leur utilisation, se reporter au Guide Epiglass. Mélanger uniquement le volume utilisable dans le temps imparti.

Diluant YTA901. Diluant epoxy Epiglass

Nettoyant YTA901. Diluant epoxy Epiglass

Autre Utiliser l'Agent Epaississant dans tout mélange pour enduisage, joints congés et surfacage afin d'éviter les coulures.

Durcissement Le délai avant durcissement total dépend du type de durcisseur utilisé (rapide, standard, lent), du volume mélangé et de la forme du récipient. La durée de vie en pot spécifiée dans cette fiche technique est celle pour 100g de mélange base/durcisseur à 23°C.

Quelques Points Importants

Ne pas appliquer en dessous de 10°C. Les bois tels que le teck ou l'iroko sont riches en huiles naturelles et ne doivent pas être revêtus excepté par des produits spéciaux tels que Perfection for Teak ou Schooner. Une remontée d'amine en surface peut être observée après durcissement de Epiglass HT9000, en particulier en cas de température basse et d'humidité élevée. Dans ce cas, laver la surface du film de Epiglass HT9000 avec de l'eau douce et un tampon abrasif afin d'éliminer ce voile gras avant application de vernis, d'une sous-couche, etc... Sécher le support avec du papier d'essuyage. Ne pas appliquer sur des peintures conventionnelles (monocomposant). La température du produit devra être comprise entre 10°C et 35°C. La température ambiante devra être comprise entre 10°C et 35°C. La température du support devra être comprise entre 10°C et 35°C.

Compatibilité/Supports

Epiglass HT9000 adhèrera sur la plupart des matériaux correctement préparés, exceptés les matériaux thermoplastiques tels que le PVC et le polypropylène. Ne pas utiliser sur polyester gelcoaté n'étant pas parfaitement réticulé. Un durcisseur rapide et un durcisseur lent sont également disponibles afin de s'adapter à toutes les conditions pratiques d'utilisation. Ne pas utiliser pour les structures en bois gras.

Nombre de Couches

Variable

Pouvoir Couvrant

(Théorique) - 13.75 (m²/L) 7.5-20 m²/L. Variable en fonction du mode d'utilisation.

**Epaisseur de film sec
recommandée****Méthodes d'Application** Brosse, Rouleau , NE PAS APPLIQUER AU PISTOLET**INFORMATIONS SUR LE TRANSPORT, LE STOCKAGE ET LA SECURITE****Stockage****INFORMATIONS GENERALES**

Eviter l'exposition à l'air et à des températures extrêmes. Pour bénéficier de la durée de vie maximum de Epiglass HT9000, reboucher parfaitement après usage et conserver entre 5°C et 35°C. Ne pas exposer au soleil.

TRANSPORT

Epiglass HT9000 doit être transporté et stocké dans des récipients hermétiquement clos.


Sécurité

GENERAL : Eviter tout contact avec la peau et les yeux. Epiglass HT9000 peut provoquer des réactions cutanées. Toujours utiliser des gants, des lunettes et une combinaison. Lors d'un contact accidentel avec la peau, laver immédiatement à l'eau savonneuse. Ne pas manger, boire ou fumer pendant la préparation des mélange ou l'application. Porter un masque adapté. Lire attentivement les conseils de sécurité indiqués dans la section Hygiène et Sécurité, disponibles également par téléphone auprès du Service Technique.

ELIMINATION DES DECHETS : Ne pas jeter les bidons vides ou les résidus de peinture dans les égouts. Utiliser les poubelles mises à votre disposition. Il est conseillé de laisser durcir les résidus de peinture avant de les jeter.

Les résidus de Epiglass HT9000 ne peuvent être jetés avec les déchets ménagers ou dans une décharge municipale sans autorisation. L'élimination de ces déchets doit être effectuée selon la réglementation locale en vigueur.

NOTES IMPORTANTES *Les informations données dans cette fiche ne sont pas exhaustives. Toute personne utilisant ce produit à des fins autres que celles recommandées, sans confirmation préalable écrite de notre part quant à la faisabilité d'un tel usage, le fait à ses propres risques et nous ne saurions être tenus pour responsables. Ces informations peuvent être modifiées lorsque cela est nécessaire.*

 International®, le logo Akzo Nobel et les autres produits mentionnés dans ce documents sont des marques déposées, ou sous licences, d'Akzo Nobel.

Adresses RégionalesHead Office

International Paint Ltd
P O Box 20980
Oriol House
16 Connaught Place
London W2 2ZB
United Kingdom
tel: +44 (0) 171 479 6000
fax: +44 (0) 171 479 6500

European Region

International Paint Ltd
Stoneygate Lane
Felling, Gateshead
Tyne & Wear NE10 0JY
United Kingdom
tel: +44 (0) 191 469 6111
fax: +44 (0) 191 438 3977

Asia Region

International Paint Singapore
(Pte) Ltd
449 Tagore Industrial Avenue
01-03 Hong Joo Industrial
Building
Singapore 787820
tel: +65 6453 1981
fax: +65 6453 1778

Australasia Region

International Paint
115 Hyde Road
Yeronga, Brisbane
Queensland 4104
Australia
tel: +61 (0) 7 3892 8866
fax: +61 (0) 7 3892 4287

North America Region

International Paint LLC
2270 Morris Avenue
Union
New Jersey 07083
USA
tel: +1 (0) 908 686 1300
fax: +1 (0) 908 686 8545

South America Region

International Paint
Rod Rap tavares, KM 18.5
Predio Administrativo 11
Butanta CEP 05577-300
Sao Paulo, Brazil
tel: +55 (0) 11 3789 2000
fax: +55 (0) 11 3789 2200



Référence : 05000045
Date d'émission 11-Jan-2008
: 1-Dec-2007
Remplacements
: