

**2C-EP Revêtement anticorrosion
Pour les constructions hydrauliques en acier**

■ **DOMAINES
D'UTILISATION**

Revêtement anticorrosion bi-composant époxydique sans solvant, destiné essentiellement à la protection anticorrosion de haute qualité de surfaces en acier dans les ouvrages hydrauliques comme les portes d'écluses, palplanches, pièces de centrales hydrauliques, barrages, etc. WIEMERDUR-E881 est appliqué directement sur les surfaces métalliques après préparation de surface, ou en option sur le primaire WIEMERDUR-E880R-Zink

■ **PROPRIETES
GENERALES**

WIEMERDUR-E881 est un revêtement bi-composant à base de résine Epoxydique. Le revêtement durci présente une très bonne adhérence sur surfaces en acier, une excellente résistance à l'abrasion et une très grande tolérance à l'exposition précoce à l'eau.

Tenues/Résistances

WIEMERDUR-E881 présente une excellente résistance à l'eau douce, à l'eau de mer et aux eaux saumâtres.

WIEMERDUR-E881 est conçu pour résister aux conditions météorologiques, même en atmosphère agressive, aux huiles et graisses ainsi qu'aux acides dilués, aux solutions alcalines et à de nombreux produits chimiques.

Résistance à la température (chaleur sèche) : 100°C en exposition permanente - 150°C en exposition temporaire.

Résistance à la température (chaleur humide) : 50°C en exposition permanente - 70°C en exposition temporaire.

Certificat allemand BAW

N° 329-18 du 16.11.2018

Le revêtement anticorrosion WIEMERDUR-E881 est validé pour Im1 (eau douce), Durabilité Haute.

N° 328-18 du 16.11.2018

L'adéquation du système bi-couche (voir paragraphe Systèmes de revêtements) est validée pour Im1 (eau douce), Im2 (eau de mer ou saumâtre), Im3 (sol), Durabilité Haute

■ **CARACTERISTIQUES DU
PRODUIT**

WIEMERDUR-E881

Durcisseur

**Code(s) Produit(s)
et teintes**

E881-S7544, Gris soie
E881-S8520, Brun rouge env.RAL 8012
E881-S9200, Noir
(autres teintes sur demande)

EX-881

Rapports de mélange

7 parts en poids
4 parts en volume

1 part en poids
1 part en volume

Aspect (Brillance)

Satiné

Stockage/conservation

Au moins 12 mois dans les emballages d'origine intacts et fermés, stockés à l'abri à température normale.

Les températures de stockage < 10°C sont à éviter.

Valeurs théoriques de référence WIEMERDUR-E881, E881-S9200

Masse volumique (g/mL)	Extrait-sec (% poids)	Teneur en COV		Extrait-sec en volume	
		(% poids)	par 10 µm DFT* (g/m ²)	(%)	(mL/kg)
1,65	100	0	0	100	605
DFT (µm)	Epaisseur humide calculée (µm)	Consommation (kg/m ²)		Rendement (m ² /kg)	
500	500	0,830		1,2	

Remarques

- Dans le cas de produits bi-composants, les données correspondent au mélange
 - DFT : Epaisseur sèche (Dry film thickness)
 - Ces données sont indicatives et valables pour la qualité (teinte) mentionnée, elles peuvent légèrement varier pour d'autres teintes.
- * Base pour le calcul : Consommation en g/m² pour une DFT de 10 µm.

Données selon directive 2004/42/CE („Directive Decopaint“)

Sous-Catégorie selon Annexe IIA	Teneur maximale en COV (Phase II à partir du 01.01.2010)	Teneur maximale en COV du produit prêt à l'emploi (incluant la quantité maximale de diluant précisée au paragraphe «Méthodes d'application»)
J (Revêtements bi-composants) Type Lb	500 g/L	< 500 g/L

Systemes de revêtements

Support	Acier	
Préparation de surface	Grenaillage au degré de préparation de surface Sa 2 ½ selon NF EN ISO 12944-4. Rugosité Moyen G) selon NF EN ISO 8503-1	
	Produit	NDFT* (µm)
Revêtement primaire	WIEMERDUR-E880R-Zink	50
Revêtement anticorrosion	avec primaire	450
	Monocouche	500

* Indications d'épaisseurs sèches selon la norme ISO 19840

Le(s) système(s) de revêtement(s) mentionné(s) est(ont) un(des) exemple(s) issu(s) de la pratique qui peut(peuvent) généralement être modifié(s). Le choix ainsi que le nombre et l'épaisseur des différentes couches est fonction, entre autres, des contraintes auxquelles le système de revêtement sera soumis, des méthodes d'application et des prescriptions éventuelles.

■ **RECOMMANDATIONS POUR LA MISE EN OEUVRE**

Préparation de surface Surfaces en acier :

Grenaillage au degré de préparation de surface Sa 2 ½ selon la norme NF EN ISO 12944-4, Rugosité Moyen (G) selon NF EN ISO 8503-1

Revêtements :

Toutes substances réduisant l'adhérence doivent être éliminées.

Les surfaces à revêtir doivent être exemptes de graisse, d'huile, de poussières et de sels.

Température de l'air et du support

Minimum 10 °C jusqu'à maximum 40°C

Humidité relative de l'air Ne doit pas dépasser 85%.

La température de surface des éléments à revêtir doit être pendant l'application supérieure d'au moins 3°C à la température du point de rosée de l'air (voir norme NF EN ISO 12944-7).

Remarques pour l'application

Mélange

Mélanger intensivement et de manière homogène le produit WIEMERDUR-E881 avec le durcisseur approprié, à l'aide d'un mélangeur mécanique adapté. Après versement dans un contenant propre, homogénéiser à nouveau, puis le mélange est prêt à l'emploi. En raison du court délai d'utilisation du mélange et pour les longueurs de tuyaux supérieures à 30m, il est recommandé d'utiliser des installations de mélange bi-composants performantes pour l'application.

Méthodes d'application

Procédés/ Paramètres	Epaisseur sèche nominale recommandée par couche
Pistolet Airless Buse : 0,43 à 0,64 mm Angle de pulvérisation : 30 - 80° Pression du produit: 350 à 450 bars	450 - 500 µm
Brosse / Rouleau (Uniquement recommandé pour des retouches partielles)	200 à 300 µm

Remarques

- Les données ci-dessus sont basées sur des températures d'environ 20 °C.
- Les paramètres mentionnés sont à considérer comme indicatifs. Dans la pratique, il peut être nécessaire de dévier de ces paramètres.
- En période de basses températures, il est recommandé de stocker la peinture à 20°C minimum et/ou d'utiliser des tuyaux chauffants, etc. La température de la peinture doit être au maximum de 30°C.
- L'utilisation d'une installation de mélange bi-composante performante ou d'une pompe airless est indispensable pour garantir une application par pulvérisation sans difficulté.
- Exigence de matériel en cas de longueurs de tuyaux plus grandes : Alimentation 3/8 pouces, 1/4 pouces en amont du pistolet

Nettoyage du matériel

Avec le diluant V-568
Eliminer mécaniquement le matériau durci

Durée pratique d'utilisation du mélange

Température ambiante	+ 20 °C	+ 23 °C	+ 30 °C
Durée maximale d'utilisation	35 Min.	30 Min.	20 Min.

Durée d'attente entre les couches

Température ambiante	+ 10 °C	+ 23°C	+ 30°C
Délai d'attente (heures)	12 à 48	6 à 48	3 à 24

- Délai maximal avant recouvrement : 3 mois (sans exposition aux UV)
- En cas de dépassement de ce temps maximal, ou en cas d'exposition aux UV, les revêtements doivent être préalablement préparés par grenailage puis nettoyage.

Durées de durcissement
pour 500 µm DFT

Température ambiante	10 °C	23°C	30°C
Circulable	24 heures	12 heures	6 heures
Résistant aux contraintes mécaniques	72 heures	48 heures	24 heures
Résistant aux contraintes chimiques	7 jours	5 jours	3 jours

■ HYGIENE ET SECURITE

Le durcisseur réagit comme un alcalin, et est de ce fait corrosif pour la peau et les muqueuses (yeux!). Eviter les contaminations et si nécessaire, nettoyer soigneusement avec de l'eau et du savon.

Toutes les informations importantes relatives à l'hygiène et à la sécurité se trouvent dans les fiches de données de sécurité actualisées correspondantes pour ce produit. Seule est valable la dernière version actualisée de la fiche de données de sécurité qui peut être consultée sur le site www.geholit.com.

Les informations contenues dans cette fiche correspondent à l'état actuel de nos connaissances. Une garantie pour l'utilisation ainsi que pour les conseils donnés par nos collaborateurs ne peuvent pas être pris en charge par nos soins. Dans cette mesure nos collaborateurs exercent uniquement une fonction de conseil, sans engagement. La surveillance des travaux, l'observation des instructions de mise en œuvre et le respect des règles techniques reconnues sont exclusivement du ressort de l'entreprise d'application, et ce même dans le cas où nos collaborateurs sont présents lors des travaux. Des modifications peuvent avoir lieu en fonction des développements techniques. La dernière version de cette fiche est la seule valable.