



Peintures Anticorrosion, Industrie et Bâtiment
Résines de Sol
Pâtes Pigmentaires
Revêtements alimentaires et ACS



MICASOB EMBT

Pour supports en acier

PRIMAIRE EPOXY BI-COMPOSANT



DEFINITION

Réf. 22203

- Primaire époxy bi-composant à séchage rapide adapté aux basses températures
- Primaire et intermédiaire d'usage universel des systèmes de protection anticorrosion de l'acier
- Produit sous marquage ACQPA pour les systèmes certifiés anticorrosion en C3, C4 et Im2
- Permet des manutentions rapides
- Application pistolet

UTILISATIONS

- Primaire anticorrosion, primaire d'adhérence
- Intermédiaire forte épaisseur sur primaires riches en zinc tels que SOBZINC 2 (réf. 21460)
- Utilisation en travaux neufs, en atelier ou en revêtement de maintenance sur site

PRINCIPALES PROPRIETES

- Réticulation et séchage rapide même à basse température (applicable de -5°C à 40°C)
- Bonne protection anticorrosive grâce à l'oxyde de fer micacé lamellaire (effet barrière) et aux phosphates de zinc (effet anticorrosion)

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES (du mélange à 20°C pour la référence beige réf. 22203)

Teintes Beige (réf. 22203), Gris (réf. 23845) et Noir (réf. 24362)
Densité 1.54 ± 0.05
Extrait sec **Poids** : 78.3 % ± 2.0 % – **Volume** : environ 65 %

Rapport de mélange **Poids** : base 80 % - durcisseur (réf. 26599B) 20 %
Volume : base 67 % - durcisseur (réf. 26599B) 33 %

Mûrissement du mélange 5 min
Durée de vie en pot 8h

Épaisseurs recommandées 290 µm humides ; 190 µm secs
Rendement théorique 450 g/m² pour 190 µm secs soit 2.2 m²/kg ou 3.4 m²/l

Séchage Pour un film de MICASOB EMBT de 260 µm humides

Température ambiante	0°C	5°C	10°C	20°C
Hors poussière	30 min	15 min	15 min	10 min
Sec au toucher	8h	7h	6h30	4h
Sec apparent complet	18h	15h	15h	12h
Délai de recouvrement minimum	24h	18h	18h	12h

Les temps de durcissement et de séchage dépendent de la température de l'air et du support, des conditions de ventilation et de l'épaisseur du film. En dessous de 0°C, le séchage est fortement retardé. Avant de recouvrir le MICASOB EMBT s'assurer de sa propreté

Le délai de recouvrement maximum est fonction des conditions environnementales et du système appliqué

Conditionnement Emballages séparés et pré-dosés :
Kit de 25 kg : base 20 kg – durcisseur 5 kg

Stockage Maximum 24 mois sous abri et à une température ambiante comprise entre 0°C et 35°C

MISE EN ŒUVRE

Préparation de surface **Sur acier neuf** : décapage par projection d'abrasifs secs au degré de soins Sa 2.5 minimum, selon ISO 8501-1, avec une rugosité « Moyen G » (Rt : 50-75 µm)

Travaux de maintenance : arrivage des peintures existantes par projection d'abrasif sec, de manière à obtenir une surface propre et adhérente. Pour les zones oxydées, décapage à l'abrasif sec au degré de soins Sa 2.5

Conditions d'application **Température support** : -5°C à 40°C - **Température ambiante** : -5°C à 40°C
La température du subjectile doit être supérieure d'au moins 3°C à la température calculée du point de rosée pour éviter toute condensation **pendant l'application et le séchage**. Vérifier que le support soit sec et exempt de glace ou de givre
Hygrométrie : maximum 85 % HR

Matériel d'application **Pistolet Airless, Pistolet pneumatique**
Une application à la brosse ou au rouleau est possible en retouche et pour des petites surfaces

Diluants **Rapide** : Diluant Epoxyde Rapide (réf. 21430)
Standard : Diluant Epoxyde (réf. 05305)

Taux de dilution en poids **Pistolet Airless** : 0 à 5 %
Pistolet pneumatique : 5 à 10 %

SYSTEME D'APPLICATION RECOMMANDE

Sur acier 1 à 2 couches, recouvertes d'une finition adaptée

CARACTERISTIQUES REGLEMENTAIRES

Classification AFNOR Famille I Classe 6b1
COV (pour la réf. 22203) 333 g/litre selon 2004/42/CE : sous catégorie A/j, valeur limite de la classe : 500 g/l
Hygiène et Sécurité Etiquetage conforme aux directives européennes en vigueur
Consulter la fiche de données de sécurité correspondante

REMARQUES

- A une température inférieure à 5°C, la viscosité du MICASOB EMBT est beaucoup plus élevée qu'à 20°C. Ajuster le taux de dilution pour obtenir un film tendu et fermé, en considérant le diamètre de la buse et la température ambiante
- Assurer une bonne ventilation lors des opérations d'application et de séchage pour faciliter l'évaporation des solvants

Fait le 26/02/2024. Annule les versions précédentes.

Ces informations correspondent à l'état actuel de nos connaissances et n'ont d'autre but que de vous renseigner sur nos produits et leurs possibilités d'applications. Elles sont données avec objectivité et n'impliquent aucune garantie de notre part. En raison des évolutions techniques et de nos acquis, les données de la présente fiche peuvent être modifiées et révisées à tout moment. Il appartient à l'utilisateur du produit de vérifier auprès de nos services que cette fiche n'a pas été remplacée par une édition plus récente.