



Référence	E93-75
Description	Peinture à 2 composants époxy "high build" à base de fer micacé.
Usage	Couche intermédiaire ou de finition pour une protection anticorrosion d'excellente qualité des charpentes métalliques en climat industriel et maritime. La peinture contient à cet effet une forte concentration de fer micacé à caractère lamellaire. Applicable en couches épaisses. APECOAT MIO E93-75 est employé comme couche intermédiaire et de finition dans des systèmes époxy – polyuréthane.
Approbations	Approuvé par la SNCB.
Composition	Résine époxy - Polyamide - Fer Micacé
Support	Acier traité avec un primer adéquat, métallisé ou galvanisé à chaud.
Couleur	Gris MIO. Les couleurs suivantes sont aussi approuvées par la SNCB: MIO-bleu E93-76/ MIO-Rougebrun E93-77/ MIO-Rose: E93-78

INFORMATIONS TECHNIQUES A 20°C ET 60% HR

Densité ± 1.750 kg/l

Temps de séchage

Temps de séchage (60 µ sec)

Hors poussière	Hors collant	Recouvrable	
		Minimum	Maximum
1 heure	3 heures	12 heures	Illimité, à conditions de nettoyer et d'éliminer les impuretés.

Proportion du mélange En poids: 88/12 - En volume : 77.5/22.5

Extrait sec en volume ± 60%

Rendement théorique Pour 60 µ sec: 10 m²/litre

COV 344 g/litre

Les valeurs reprises dans cette fiche sont des valeurs typiques et peuvent varier selon la teinte et de batch en batch.

USAGES

Epaisseur recommandé	Méthode d'application	Rouleau	Brosse	Pistolet Airless
	Film sec (μ)	60-80	60-80	60-160
Diluant	Thinner 118	Rouleau	Brosse	Pistolet Airless
	%	0-3	0-3	0-5
Nettoyage du matériel	Thinner 118			
Température du support	Supérieure de 3°C minimum au point de rosée.			
Humidité relative et température ambiante	Maximum 85% HR Minimum +5°C			
Durée d'utilisation	8 heures			

SUPPORT

Primaire adéquat	APECOAT HB PRIMER E81-75, APECOAT ZINC PRIMER E8.
Préparation	<p>Primer Dégraisser et éliminer les impuretés.</p> <p>Métallisation Éliminer les sels de Zinc, diluer la première couche avec 25% de thinner 118 et appliquer comme couche de colmatation.</p> <p>Acier galvanisé à chaud. Éliminer les sels de Zinc à la brosse dure et l'eau, suivi d'un grenailage avec un produit non métallique jusqu'à surface mate égale ou vieillissement chimique avec le Galva-Wash Z105.</p> <p>Peintures anciennes de bonne adhésion Éliminer les impuretés, dégraisser et poncer la surface. Laver, brosser, gratter St3 les parties oxydées et retoucher avec un primer adéquat. Il est conseillé de tester la compatibilité de l'ancienne couche avec la nouvelle peinture.</p>
Température maximale sèche de service	100°C

SYSTÈME : EXEMPLE

Surface :	Sablage 2 ½	
1 ^e couche	Apecoat Primer E81-75	100 μ
2 ^e couche	Apecoat Mio E93-75	120 μ
3 ^e couche	Acrydur HB Finish A2036	60 μ

