



<b>Référence</b>	E93
<b>Description</b>	Peinture à 2 composants époxy "high build" à base de fer micacé.
<b>Usage</b>	Couche intermédiaire ou de finition pour une protection anticorrosion d'excellente qualité des charpentes métalliques en climat industriel et maritime. La peinture contient une forte concentration de fer micacé à caractère lamellaire. Applicable en couches épaisses. APECOAT MIO E93 est employé comme couche intermédiaire et de finition dans des systèmes époxy – polyuréthane.
<b>Composition</b>	Résines époxy - Polyamide - Fer Micacé
<b>Support</b>	Acier, métallisé ou galvanisé à chaud avec préparation de surface.
<b>Couleur</b>	Gris Fer Micacé, Gris ou rouge - gris

## INFORMATIONS TECHNIQUES A 20°C ET 60% HR

**Densité** ± 1.660 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: 89/11 (en fonction de la couleur)  
En volume : 80/20

**Extrait sec en volume** ± 60%

**Rendement théorique** Pour 60 µ sec: 10 m<sup>2</sup>/litre

**COV** 390 g/litre

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

## USAGES

<b>Epaisseur recommandé</b>	Méthode d'application	Rouleau	Brosse	Pistolet Airless
	Film sec (μ)	60-80	60-80	80-200
<b>Diluant</b>	Thinner 118/31-67	Rouleau	Brosse	Pistolet Airless
	%	0-3	0-3	0-5
<b>Nettoyage du matériel</b>	Thinner 118 / 31-67			
<b>Température du support</b>	Supérieure de 3°C minimum au point de rosée.			
<b>Humidité relative et température ambiante</b>	Maximum 85% HR Minimum +5°C			
<b>Durée d'utilisation</b>	8 heures			

## SUPPORT

<b>Primaire adéquat</b>	APECOAT PRIMER E81, APECOAT ZINC PRIMER E8.
<b>Préparation</b>	<p><b>Primer</b> Dégraisser et éliminer les impuretés.</p> <p><b>Acier galvanisé à chaud</b> 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</p> <p><b>Métallisation</b> Éliminer les sels de Zinc, diluer la première couche avec ±25% de thinner 118 et appliquer comme couche de colmatation.</p> <p><b>Peintures anciennes de bonne adhésion</b> 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>
<b>Température maximale sèche de service</b>	100°C

## SYSTÈME : EXEMPLE

1 <sup>e</sup> couche	Apecoat Primer E81	80 μ
2 <sup>e</sup> couche	Apecoat Mio E93	120 μ
3 <sup>e</sup> couche	Acrydur Finish A35	80 μ

## LES DONNEES DE SECURITE

<b>Point éclair °C</b>	Entre 21°C et 55°C
<b>Emballage</b>	5 litres – 27.25 kg

Consulter la fiche de sécurité pour plus d'informations.



**Aalterpaint**

**FICHE TECHNIQUE**  
**Apecoat Mio E93**

## **CONDITIONS DE STOCKAGE**

---

**Conditions de stockage**                      2 ans sous abri dans l'emballage original fermé. Température de stockage entre 5°C et 35°C.

Les informations reprises dans cette fiche technique sont données de bonne foi et ne sauraient en aucun cas engager notre responsabilité. Assurez-vous de toujours avoir la version la plus récente.

**Date :** 25/03/2019

**Version :** E93.02.FR