

Megaprimer

Description du produit

Revêtement époxy polyamide à haut poids moléculaire bicomposant. Revêtement universel à haut poids moléculaire, facile à décaper par projection d'abrasif. Peut être utilisé comme primaire et/ou isolant pour fillers en environnement atmosphérique et en immersion. Convient pour les aciers carbone, l'aluminium, l'acier apprêté en atelier, les substrats composites et en bois correctement préparés.

Domaine d'utilisation

Extérieur et intérieur, y compris les carènes, au dessus et en dessous de la ligne de flottaison, superstructures et ponts. Adapté à la prévention contre l'osmose sur les carènes en composite. A utiliser comme couche isolante sur les enduits époxy et les anciens fonds en polyuréthane.

Teintes

gris, blanc

Données produit

Propriété	Test/Norme	Description
Extrait sec volumique	ISO 3233	54 ± 2 %
Brillance (GU 60 °)	ISO 2813	mat (0-35)
Point d'éclair	ISO 3679 Method 1	25 °C
Densité	calculé	1.3 kg/l
VOC-EU	IED (2010/75/EU) (théorique)	451 g/l

Les données fournies sont pour des produits manufacturés, elles sont sujettes à de légères variations selon les couleurs.

Toutes les données sont pour la peinture mélangée.

Description du brillant: En accord avec la définition de Jotun Performance Coating,

Epaisseur du film par couche

Gamme de spécifications typiquement recommandées

Epaisseur film sec	80 - 150 µm
Epaisseur film humide	150 - 280 µm
Pouvoir couvrant théorique	6.8 - 3.6 m ² /l

Préparation de la surface

Pour assurer l'adhérence de la couche suivante, toutes les surface doivent être propres, sèches et exempts de contamination.

Tableau des préparations de surface

Substrat	Préparation de la surface	
	Minimum	Recommandé
Acier carbone	St 3 (ISO 8501-1)	Sa 2½ (ISO 8501-1)
Aluminium	La surface doit être décapée manuellement ou mécaniquement avec un abrasif non-métallique, une ponceuse ou un ponçage manuel de façon à créer un profil afin de dépolir la surface.	Décapage à l'abrasif non métallique adapté à la réalisation d'un profil de surface pointu et angulaire.
Acier revêtu d'un primaire d'atelier	Primaire d'atelier sec, propre et intact.	Balayé à l'abrasif ou alternativement 70% de la surface doit être décapée au degré de soin Sa 2 (ISO 8501-1).
Composite	Les composites époxy doivent être exempts de cire ou de revêtement de démoulage avant de commencer toute préparation de surface. Ponçage orbital minutieux des surfaces pour obtenir un profil uniforme en abrasant la surface à l'aide de papier d'oxyde d'aluminium de grain P80-P120 ou de papiers abrasifs au carbure de silicium. NOTE : Pour les revêtements composites à base de polyester insaturé, veuillez contacter votre bureau Jotun local.	Les composites époxy doivent être exempts de cire ou de revêtement de démoulage avant de commencer toute préparation de surface. Ponçage orbital minutieux des surfaces pour obtenir un profil uniforme en abrasant la surface à l'aide de papier d'oxyde d'aluminium de grain P80-P120 ou de papiers abrasifs au carbure de silicium. NOTE : Pour les revêtements composites à base de polyester insaturé, veuillez contacter votre bureau Jotun local.
Bois	Surface propre et sèche. Les contaminations de surface doivent être éliminées par un lavage à l'eau douce et au détergent.	Surface propre et sèche. Les contaminations de surface doivent être éliminées par un lavage à l'eau douce et au détergent.
Surfaces revêtues	Nouveau primaire époxy Jotun Yachting: Revêtement compatible, propre, sec et intact Éliminer toute contamination qui pourrait nuire à l'adhérence entre couches. Primaire époxy polymérisé ou couche de finition polyuréthane Jotun Yachting : En cas de dépassement du délai maximum de recouvrement, il convient de nettoyer / d'abraser par ponçage orbital ou à la main avec un papier d'oxyde d'aluminium ou de carbure de silicium avec une rugosité P120 - P160, et/ou d'appliquer une (ou plusieurs) couche(s) additionnelle(s), selon les conditions. Enduits Ponçage orbital ou ponçage manuel	Nouveau primaire époxy Jotun Yachting: Revêtement compatible, propre, sec et intact Éliminer toute contamination qui pourrait nuire à l'adhérence entre couches. Primaire époxy polymérisé ou couche de finition polyuréthane Jotun Yachting : En cas de dépassement du délai maximum de recouvrement, il convient de nettoyer / d'abraser par ponçage orbital ou à la main avec un papier d'oxyde d'aluminium ou de carbure de silicium avec une rugosité P120 - P160, et/ou d'appliquer une (ou plusieurs) couche(s) additionnelle(s), selon les conditions. Enduits Ponçage orbital ou ponçage manuel

	avec du papier P100-P160 d'oxyde d'aluminium ou de carbure de silicone.	avec du papier P100-P160 d'oxyde d'aluminium ou de carbure de silicone.
--	---	---

Les performances optimales, y compris l'adhérence, la protection contre la corrosion, la résistance à la chaleur et aux produits chimiques, sont obtenues avec les préparations de surfaces recommandées.

Jotun ne recommande pas plus de 2 étapes de grades de papier de verre lors du déplacement entre les grades.

Application

Méthodes d'application

Le produit peut être appliqué par

- Pulvérisation:** Pulvérisation airless ou à air. Une attention particulière doit être apportée à atteindre les épaisseurs spécifiées.
- Brosse:** Recommandée pour les prétouches et les petites surfaces. Une attention particulière doit être apportée à atteindre les épaisseurs spécifiées.
- Rouleau:** Peut être utilisé pour les petites surfaces. Pas recommandé pour l'application de la première couche. Une attention particulière doit être apportée à atteindre les épaisseurs spécifiées.

Proportion de mélange (en volume)

Megaprimer Comp A	4 part(s)
Megaprimer Comp B	1 part(s)

Diluant/Solvant de nettoyage

Diluant: Jotun Thinner No. 17

Recommandations pour application airless

Type de buse (inch/1000):	15-21
Pression à la buse (minimum):	150 bar/2100 psi

Délais de séchage et de polymérisation

Température du support	10 °C	23 °C	40 °C
Sec au toucher	2 h	1 h	30 min
Sec marchable	14 h	6.5 h	3 h
Intervalle de recouvrement, minimum	8 h	4 h	3 h
Sec/polymérisé pour service	14 d	7 d	3 d

Les temps de séchage et de polymérisation sont déterminés à température contrôlée et à une humidité relative de 85%, et à l'épaisseur sèche type du produit.

Quand le produit est dilué pour favoriser la pulvérisation avec un équipement conventionnel, un temps de séchage de 48 heures est recommandé et un ponçage à sec de la surface avec un grain P220/P320.

Sec en surface (au toucher): Etat du séchage, lorsque exercer une pression du doigt sur le revêtement ne laisse pas d'empreinte ou ne révèle pas un aspect poisseux.

Sec marchable: Délai minimum à respecter avant que le revêtement ne puisse supporter le trafic piétonnier sans marquer de façon permanente (empreinte ou dommages physiques).

Intervalle minimum de recouvrement: le délai le plus court recommandé avant que la couche suivante ne puisse être appliquée.

Sec/polymérisé pour service: Délai minimum avant que le revêtement ne puisse être exposé, de manière permanente, à son environnement.

Temps de mûrissement et durée de vie en pot

Température de la peinture

23 °C

Temps de mûrissement

30 min

Durée de vie en pot

8 h

Résistance à la chaleur

	Température	
	Suite	Pic
Sec, atmosphérique	120 °C	-
Immergé, eau de mer	50 °C	60 °C

Durée max. du pic de température 1 heure.

Si l'aspect du produit peut être altéré aux températures mentionnées, celles-ci n'altèrent pas les propriétés anticorrosives du produit.

Veuillez noter que le produit résiste en immersion à différentes températures selon la nature des produits chimique et si l'immersion est constante ou intermittente. La résistance à la chaleur est influencée par l'ensemble du système peinture. Dans le cadre d'une utilisation du revêtement comme partie d'un système complet, veuillez vous assurer que tous les produits du système proposent une résistance similaire à la température.

La compatibilité des produits

Selon l'exposition du système de peinture, différents types de primaires et de finitions peuvent être proposés en combinaison avec ce produit. Veuillez trouver quelques exemples ci-dessous. Pour des informations spécifiques, veuillez contacter Jotun.

Couche précédente: époxy, polyuréthane

Couche suivante: époxy, polyuréthane

Emballage (type)

	Volume (litres)	Conditionnements (litres)
Megaprimer Comp A	4 / 16	5 / 20
Megaprimer Comp B	1 / 4	1 / 5

Ces volumes sont pour des couleurs fabriquées en usine. Veuillez noter que les conditionnements peuvent varier selon la réglementation locale en vigueur.

Stockage

Le produit doit être stocké suivant la réglementation nationale en vigueur. Les emballages doivent être stockés dans un endroit sec, bien ventilé et à l'écart de toute source de chaleur et de flamme. Les emballages doivent être tenus hermétiquement fermés. Manipuler avec précaution.

Durée de stockage à 23 °C

Megaprimer Comp A	24 mois
Megaprimer Comp B	48 mois

Pour certains marchés, la durée de vie des produits peut être dictée par la législation locale. La durée mentionnée est le minimum, passée cette date la qualité de la peinture doit être ré-inspectée.

Mise en garde

Ce produit est réservé à l'usage professionnel. Les applicateurs et les opérateurs doivent être formés, expérimentés et avoir les compétences et le matériel pour mélanger/malaxer et appliquer le revêtement correctement et en accord avec la documentation technique Jotun. Les applicateurs et les opérateurs doivent utiliser les équipements de protection individuelle appropriés lorsqu'ils utilisent ce produit. Ces recommandations sont basées sur les connaissances actuelles de ce produit. Toute modification susceptible d'être adaptée aux conditions sur site doit être transmise à votre représentant Jotun pour approbation avant le début des travaux.

Santé et sécurité

Veuillez respecter les précautions d'utilisation inscrites sur les emballages. Utiliser dans un endroit bien ventilé. Ne pas inhaler le brouillard de pulvérisation. Eviter tout contact avec la peau. Les éclaboussures sur la peau doivent immédiatement être éliminées avec un produit nettoyant adapté, de l'eau et du savon. Les yeux doivent être abondamment rincés à l'eau et être examinés immédiatement par un médecin.

Variation de couleur

Le cas échéant, les produits principalement destinés à être utilisés comme primaires ou antifouling peuvent présenter de légères variations de couleur d'un lot à l'autre. Ces produits ainsi que les peintures époxy utilisées comme couche de finition peuvent faner lorsqu'ils sont exposés au soleil et aux intempéries.

La rétention de la couleur et du brillant sur les finitions peuvent varier selon la couleur, l'environnement d'exposition tel que la température, l'intensité UV, etc., la qualité de l'application et le type de peinture. Contactez votre bureau local Jotun pour plus d'informations.

Responsabilité

Les informations contenues dans ce document sont fournies de bonne foi et sont basées sur des tests en laboratoire et sur notre expérience pratique. Les produits Jotun sont considérés comme de produits semi-finis et en tant que tels ces produits sont souvent utilisés hors du contrôle de Jotun. La garantie de Jotun est strictement limitée à la qualité du produit. Des modifications mineures peuvent être apportées aux produits de façon à répondre à la réglementation locale. JOTUN se réserve le droit d'apporter des changements aux présentes données sans préavis.

Les utilisateurs doivent toujours consulter Jotun pour toute recommandation spécifique sur les caractéristiques générales de ce produit, leurs besoins et les pratiques spécifiques d'application.

Dans le cas de divergences entre les différents langages de ce document, la version Anglaise (United Kingdom) prévaut.
