

# FICHE TECHNIQUE AREMCO

## CORR-PAINT CP2060

Version 2, 09/12

### Revêtement époxy haute performance

Revêtements bi composant à base époxy chargé Carbure de Silicium. Très dur, il est utilisé pour lutter contre la corrosion et apporter une résistance à l'usure jusqu'à 260°C. Les domaines d'application comprennent la protection de réservoirs, pipelines, réacteurs, cyclones et autres équipements de production des industries chimiques, papeteries et centrales électriques.

#### Caractéristiques du produit

*Avant cuisson*

|   |               |                                      |                            |
|---|---------------|--------------------------------------|----------------------------|
| Type  | Epoxy/Novolac | Teneur en solide en poids            | 100%                       |
| Nombre de composants                              | 2             | Teneur en solide en volume           | 100%                       |
| Rapport de mélange                                | 100 : 8       | Épaisseur de film humide estimée     | 1270µm                     |
| Température maximale d'utilisation                | 260°C         | Épaisseur de film sec recommandé     | 1270µm                     |
| Viscosité   | Pâte          | Rendement en surface théorique       |                            |
| Masse volumique                                   | 1.9 g/ml      | pour une épaisseur de 25µm           | 39.3 m <sup>2</sup> /litre |
| Durée de vie de mélange<br>(pour 500g de mélange) | 45 min        | Température d'application conseillée | 10°C-32°C                  |
| Point Eclair                                      | >93°C         | Séchage :                            |                            |
| Durée de vie                                      | 12 mois       | Au toucher                           | 4                          |
| COV   | 0.0g/ml       | Manipulation                         | 6-8h                       |
|   |               | Temps de reprise (min/max) en h      | 4h/8h                      |
|   |               | Séchage à temp. Ambiante min. en h   | 8h                         |
|   |               | Cuisson                              | 48h à 25°C<br>ou 120°C/6h  |

#### Caractéristiques techniques du revêtement

*Après cuisson*

|         |            |                                       |           |
|---------|------------|---------------------------------------|-----------|
| Dureté  | 90 Shore D | Tenue aux cisaillements sur aluminium |           |
| Couleur | Grise      | 25°C                                  | 2300 Psi  |
|         |            | 100°C                                 | 2000 Psi  |
|         |            | 150°C                                 | 1200 Psi  |
|         |            | 175°C                                 | 900 Psi   |
|         |            | Résistance à la flexion               | 11500 psi |
|         |            | Résistance en compression             | 12000 psi |
|         |            | Elongation                            | 2%        |

#### Résistance chimique :

*après cuisson*

| Acides              | Concentration | Tenue/effets |
|---------------------|---------------|--------------|
| Acide Acétique      | 20%           | B            |
| Acide Acétique      | 80%           | B            |
| Acide Chlorhydrique | 10%           | A            |
| Acide Chlorhydrique | 20%           | A            |
| Acide Nitrique      | 10%           | A            |
| Acide Nitrique      | 20%           | B            |
| Acide Nitrique      | 50%           | D            |
| Acide Nitrique      | >50%          | D            |
| Acide Phosphorique  | <40%          | A            |
| Acide Phosphorique  | 40%-100%      | C            |
| Acide Sulfurique    | 10%           | A            |
| Acide Sulfurique    | 10%-75%       | B            |
| Acide Sulfurique    | 75%-100%      | D            |
| Bases               | Concentration | Tenue/effets |
| Potasse             |               | A            |
| Soude               | 20%           | A            |
| Soude               | 50%           | A            |
| Soude               | 80%           | A            |

| Hydrocarbures et Solvants | Concentration | Tenue/effets |
|---------------------------|---------------|--------------|
| Acétone                   |               | B            |
| Jet Fuel                  |               | A            |
| Alcool                    |               | A            |
| Pétrole Brut              |               | A            |
| Diesel                    |               | A            |
| Essence                   |               | A            |
| Heptane                   |               | A            |
| Kérosène                  |               | A            |
| MEK                       |               | B            |
| Chlorure de Méthylène     |               | A            |
| Toluène                   |               | A            |
| Xylène                    |               | A            |

A= Aucun effet, tenue excellente  
B= effets mineurs, bonne tenue  
C=effets modérés, tenue moyenne  
D=effets importants, utilisation non recommandée

#### **Mise en œuvre:**

Nettoyer toutes les surfaces parfaitement (absence de graisse, de corrosion, de salissures, de peintures, etc....) Aucune autre préparation de surface n'est nécessaire dans le cas du revêtement de céramique, de graphite ou de réfractaires. Pour les surfaces métalliques lisses, il est fortement conseillé de :

- Decaper la surface jusqu'à l'obtention d'un profil SSPC-SP5
- Ou de procéder à une attaque chimique en utilisant un préparateur AREMCO CPR2000 pendant 15 minutes maximum puis rincer à l'eau chaude et sécher rapidement la surface.

Bien mélanger les deux parts du produit avant toute utilisation.

Prélever CP2060-B (base, résine) puis CP2060-A (activateur, durcisseur) en ratio 100:8 en poids. Bien mélanger pour obtenir un produit homogène.

Ce produit peut être appliqué au rouleau, au pinceau ou avec un pistolet à peinture.

L'application d'une seconde couche est possible dans les 4h à 8h après la première application.

Laisser sécher pendant 48h minimum à 25°C-30°C ou cuire à 80°C pendant 4h.

#### **Stockage:**

Les produits doivent être stockés dans un endroit sec et frais en flacons hermétiquement fermés à des températures comprises entre 15°C et 30°C.

La durée de vie du produit est de 12 mois.

#### **Nota :**

Cette fiche technique a été établie suivant les données du fournisseur de Polytec. Les données techniques contenues dans ce document sont à considérer comme informatives. De nombreux facteurs comprenant entre autre le produit lui-même, les pièces, les conditions particulières d'utilisation, le temps, l'environnement dans lesquels il est supposé fonctionner, la préparation de surface des pièces et la méthode d'application du produit peuvent affecter l'utilisation et les performances du produit dans une application particulière. L'utilisateur accepte la responsabilité de déterminer lui-même si le produit convient à son application ainsi que la méthode de mise en œuvre. Polytec et son fournisseur ne peuvent être tenus pour responsable des pertes directes et indirectes, dommages, accidents corporels et/ou matériels liés à l'utilisation de ce produit y compris les pertes d'exploitations. Il est de la responsabilité de l'utilisateur de consulter la fiche de données de sécurité avant toute utilisation de ce produit.