

# FREITAPOX SR 213

## DESCRIPTION

Bi-composant, primaire/intermédiaire époxy vinyle à haut extrait sec réticulé polyamine

## CARACTERISTIQUES PRINCIPALES

- Primaire ou intermédiaire époxydique pour la protection des structures en acier en exposition atmosphérique
- Polymérise jusqu'à -5°C (23°F)
- Sèche et se manipule rapidement
- Certifié ACQPA 32281

## COULEUR ET NIVEAU DE BRILLANCE

- Gris, jaune
- Mat

## CARACTÉRISTIQUES À 20°C (68°F)

Informations sur le mélange	
Nombre de composants	Deux
Densité	1,5 kg/l (12,5 lb/US gal)
Extrait sec en volume	60 ± 2%
COV (livré)	Directive 2010/75/EU, SED: max. 235,0 g/kg UK PG 6/23(92) Appendix 3: max. 345,0 g/l (env 2,9 lb/US gal)
Épaisseur recommandée du film sec	70 - 180 µm (2,8 - 7,1 mils) selon le système
Rendement théorique	8,6 m <sup>2</sup> /l pour 70 µm (344 ft <sup>2</sup> /US gal pour 2,8 mils) 3,3 m <sup>2</sup> /l pour 180 µm (136 ft <sup>2</sup> /US gal pour 7,1 mils)
Sec au toucher	50 minutes
Manipulable	1 heure
Délai de recouvrement	Minimum: 45 minutes Maximum: 12 mois
Date Limite d'Utilisation Optimale	Base : minimum 12 mois si stockée dans un endroit frais et sec Durcisseur: minimum 16 mois si stocké dans un endroit frais et sec

Note:

- Voir DONNEES COMPLEMENTAIRES - Rendement et épaisseur film sec
- Voir DONNEES COMPLEMENTAIRES - Délais de recouvrement

## ETAT ET TEMPÉRATURE DU SUPPORT RECOMMANDÉS

### Préparation de surface

- Acier : décapage par projection d'abrasif au degré de soin Sa2½ selon norme ISO, rugosité 40 - 70 µm (1,6 - 2,8 mils)
- La couche précédente doit être sèche et exempte de toute contamination

# FREITAPOX SR 213

## **Température du support**

- Une température du support pendant l'application et le séchage jusqu'à -5°C (23°F) est permise, à condition que le support soit sec et sans givre.
- La température du support pendant l'application et le séchage doit être supérieure de 3°C (5°F) au point de rosée
- L'humidité relative pendant l'application et le séchage ne doit pas excéder 85%
- La température du support pendant l'application ne doit pas dépasser 40°C (104°F)

---

## **MODE D'EMPLOI**

### **Rapport de dosage en volume : base 80% - durcisseur 20%**

- La température du mélange base et durcisseur doit être de préférence supérieure à 15°C (59°F), sinon ajouter du diluant afin d'obtenir la bonne viscosité d'application
- Une dilution trop importante diminue la tenue à la coulure et ralentit le séchage
- Ajouter le diluant après mélange des composants

---

### **Durée de mûrissement du mélange**

15 minutes at 20°C (68°F)

---

### **Durée pratique d'utilisation du mélange**

6 heures à 20°C (68°F)

Note: Voir INFORMATIONS COMPLEMENTAIRES - Durée pratique d'utilisation du mélange

---

### **Pistolet pneumatique**

#### **Diluant recommandé**

THINNER 21-06

#### **Taux de dilution**

20 - 30%, en fonction des épaisseurs demandées et des conditions d'application

#### **Diamètre de la buse**

1,5 - 3,0 mm (env. 0,060 - 0,110 pouce)

#### **Pression à la buse**

0,3 - 0,4 MPa (env. 3 - 4 bar; 44 - 58 p.s.i.)

---

# FREITAPOX SR 213

## Pistolet airless

### Diluant recommandé

THINNER 21-06

### Taux de dilution

20 - 30%, en fonction des épaisseurs demandées et des conditions d'application

### Diamètre de la buse

Env. 0.43 - 0.53 mm (0.017 - 0.021 pouce)

### Pression à la buse

15,0 MPa (env. 150 bars; 2176 p.s.i.)

## Brosse/rouleau

- Seulement pour petites surfaces (retouches et réparations)
- L'application au rouleau n'est pas recommandée

### Diluant recommandé

THINNER 21-06

### Taux de dilution

0 - 5%

## SOLVANT DE NETTOYAGE

THINNER 90-53 ou THINNER 21-06

## INFORMATIONS COMPLEMENTAIRES

Rendement et épaisseur du film	
Épaisseur film sec	Rendement théorique
70 µm (2,8 mils)	8,6 m <sup>2</sup> /l (344 ft <sup>2</sup> /US gal)
100 µm (4,0 mils)	6,0 m <sup>2</sup> /l (241 ft <sup>2</sup> /US gal)
180 µm (7,1 mils)	3,3 m <sup>2</sup> /l (136 ft <sup>2</sup> /US gal)

Intervalle de recouvrement pour une épaisseur film sec jusqu'à 70 µm (2.8 mils)					
Recouvrable par...	Délai	0°C (32°F)	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)
Avec les finitions recommandées	Minimum	3 heures	1,5 heures	45 minutes	25 minutes
	Maximum	12 mois	12 mois	12 mois	12 mois

# FREITAPOX SR 213

## Temps de recouvrement pour une épaisseur de film sec jusqu'à 150µm (6.0 mils)

Recouvrable par...	Délai	0°C (32°F)	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)
Avec les finitions recommandées	Minimum	4,5 heures	2,5 heures	1 heure	35 minutes
	Maximum	12 mois	12 mois	12 mois	12 mois

Note: Le support doit être sec et exempt de toute contamination

## Temps de durcissement pour DFT jusqu'à 70 µm (2.8 mils)

Température du support	Sec au toucher	Sec manipulable
0°C (32°F)	80 minutes	180 minutes
10°C (50°F)	50 minutes	90 minutes
20°C (68°F)	30 minutes	45 minutes
30°C (86°F)	20 minutes	25 minutes

## Temps de séchage pour une épaisseur de film sec jusqu'à 150 µm (6.0 mils)

Température du support	Sec au toucher	Sec manipulable
0°C (32°F)	100 minutes	270 minutes
10°C (50°F)	70 minutes	135 minutes
20°C (68°F)	50 minutes	65 minutes
30°C (86°F)	35 minutes	35 minutes

## SECURITE

- Pour la peinture et les diluants recommandés, voir fiches de sécurité 1430, 1431 et les fiches de données de sécurité correspondantes
- Comme pour toute peinture à base de solvant, éviter l'inhalation du brouillard de pulvérisation ou des vapeurs et tout contact entre la peinture humide et les yeux ou la peau

## DISPONIBILITÉ À TRAVERS LE MONDE

PPG Protective and Marine Coatings a pour objectif de fournir le même produit dans le monde entier. Cependant, de légères modifications du produit sont parfois nécessaires pour respecter les règles nationales ou locales. Dans ce cas, une autre fiche technique du produit sera utilisée.

# FREITAPOX SR 213

## REFERENCES

• Table de Conversion	FICHE INFORMATION	1410
• Explication des fiches techniques	FICHE INFORMATION	1411
• Conditions de sécurité	FICHE INFORMATION	1430
• Hygiène et sécurité en espaces confinés – risques d'explosion et toxicité	FICHE INFORMATION	1431
• Règles de sécurité pour les espaces confinés	FICHE INFORMATION	1433
• Instructions pour ventilation	FICHE INFORMATION	1434
• Nettoyage de l'acier et élimination de la rouille	FICHE INFORMATION	1490
• Spécification pour les abrasifs minéraux	FICHE INFORMATION	1491
• Hygrométrie – température du support – température de l'air	FICHE INFORMATION	1650

## GARANTIE

PPG garantit (i) son droit sur le produit, (ii) que la qualité du produit est conforme aux spécifications de PPG pour un produit de ce type en vigueur au moment de la fabrication et (iii) que le produit livré sera libre du droit légitime de toute tierce partie en matière de violation de tout brevet américain relatif au produit. IL S'AGIT DES SEULES GARANTIES CONSENTIES PAR PPG ET PPG REJETTE TOUTE AUTRE GARANTIE EXPLICITE OU IMPLICITE, CONFORMÉMENT À LA LOI OU DÉRIVANT DE LA LOI, CONCERNANT LA COMMERCIALISATION OU L'USAGE, Y COMPRIS, SANS S'Y LIMITER, TOUTE AUTRE GARANTIE D'ADAPTATION À UN OBJECTIF OU USAGE PARTICULIER. Toute réclamation relative à cette garantie doit être notifiée par écrit par l'Acheteur à PPG dans les cinq (5) jours suivant la découverte par l'Acheteur du défaut signalé, mais en aucun cas après l'expiration de la durée de conservation applicable du produit ou un an après la date de livraison du produit à l'Acheteur, selon ce qui arrive en premier. Toute absence de communication d'une telle non-conformité par l'Acheteur à PPG, selon les termes mentionnés ci-dessus, empêchera l'Acheteur de bénéficier de cette garantie.

## LIMITATIONS DE RESPONSABILITE

EN AUCUN CAS PPG NE PEUT ÊTRE TENU POUR RESPONSABLE, EN VERTU D'UNE QUELCONQUE THÉORIE DE RÉPARATION (SOIT PAR NÉGLIGENCE, SOIT PAR RESPONSABILITÉ INCONDITIONNELLE OU RESPONSABILITÉ CIVILE) DE TOUS DOMMAGES INDIRECTS, SPÉCIAUX, FORTUITS OU CONSÉCUTIFS LIÉS À, PROVENANT OU DÉCOULANT DE L'UTILISATION DU PRODUIT. Les renseignements figurant sur la présente fiche ne sont donnés qu'à titre indicatif et sont basés sur des essais en laboratoire considérés comme fiables par PPG. PPG peut modifier à tout moment les renseignements contenus dans cette fiche à la suite d'une expérience pratique et de l'évolution continue du produit. Toutes les recommandations ou suggestions relatives à l'utilisation du produit PPG, que ce soit dans la documentation technique ou en réponse à une demande spécifique ou autre, sont basées sur des données qui sont, à la connaissance de PPG, fiables. Les produits et les renseignements y afférents sont conçus pour des utilisateurs ayant les connaissances et compétences industrielles requises et il appartient à l'utilisateur final de déterminer si le produit est adapté à l'application visée, et l'Acheteur sera considéré comme seul juge et responsable à ce propos. PPG n'exerce aucun contrôle sur la qualité ou l'état du support, ni sur les différents facteurs qui influencent l'usage et l'application du produit. Par conséquent, PPG réfute toute responsabilité en cas de perte, blessure ou dommage résultant d'une telle utilisation ou du contenu de cette fiche technique (sauf accords écrits contraires). Des variations dans les conditions d'application, des changements dans les procédures d'utilisation ou l'extrapolation de données peuvent entraîner des résultats non satisfaisants. Cette fiche remplace toutes les versions précédentes et il appartient à l'Acheteur de s'assurer que ces renseignements sont d'actualité avant d'utiliser le produit. Les fiches en vigueur pour tous les produits PPG Protective & Marine Coatings sont disponibles sur [www.ppgpmc.com](http://www.ppgpmc.com). Le texte anglais de la présente fiche prévaut sur toute traduction.