



FARBAPOX MARINE

Revêtement époxy universel.

Formulé pour être appliqué directement sur le métal avec une excellente mouillabilité du support, tout en conservant un très bon pouvoir couvrant des arêtes et angles vifs.

Protection anticorrosion exceptionnelle en immersion dans l'eau douce ou salée et dans les environnements chimiques corrosifs.

Excellente adhérence sur la rouille adhérente.

Applicable sur les surfaces préparées par décapage à l'eau ou décapage mécanique ou manuel.

Durcissement à basse température jusqu'à - 18°C (0°F) sans additifs ou autres durcisseurs.

Rapidement recouvrable.

Applicable en couche épaisse (jusqu'à 300µm) en une seule couche.

Résistant à l'abrasion.

Faiblement solvanté (conforme aux exigences concernant les composants organiques volatils COV), ce qui réduit les risques de porosité du film et la rétention de solvant à l'interface support/revêtement, qui est l'une des principales causes de défaut des revêtements avec les époxy conventionnels et les systèmes à faible extrait sec.

Principales utilisations

Revêtement de réservoirs et tuyauteries

- Réservoirs de ballast et carburant.
- Fonds de cale, passages et zones humides.
- Réservoirs de pétrole brut.

Navires, plates-formes en mer et autres structures

- Coque extérieure au-dessus et en dessous de la ligne de flottaison.
- Ponts et superstructures, tuyauteries et équipements.
- Surfaces intérieures.

Fabrication et constructions neuves

- Industrie lourde, Charpente métallique, ponts, réservoirs.
- Permet des gains de temps, même aux basses températures.
- Peinture mono couche, surface tolérant, pour usages multiples.

Certificats et agréments

- Classé B1 par Marintek pour utilisation en réservoirs à eau.
- Testé par le NOHC pour le stockage de céréales.
- Le Lloyd's Register reconnaît qu'il est provisoirement acceptable en réservoir d'eau de mer et pour les réservoirs de double coques (certificat n° MATS/3404/1).
- NSF Standard 61* - pour utilisation en eau potable.

Caractéristiques physiques

Aspect	Semi-brillant
Couleur*	Chamois, gris clair, vert pastel, rouge, oxyde blanc.
Nombre de composants	2
Durcissement	Dégagement de solvant et réaction chimique entre les composants
Extrait sec en volume	87% (ISO 3233)
Épaisseur de film sec (par couche)	100 – 300 microns
Nombre de couches	1 ou 2
Pouvoir couvrant théorique	5.8m ² /l pour 150µm
Composants organiques volatils (COV)**	145g/l
Résistance à la température sèche continue	120°C (250°F)
Point éclair (SETA) :	
Farbapox marine 240 résine	50°C
Farbapox marine 240 durcisseur	59°C



* Une altération de la couleur peut se présenter en cas d'exposition à la lumière UV, à des températures élevées ou des produits chimiques ; ceci n'affecte toutefois aucunement les performances du produit.

** COV : les valeurs indiquées pour la directive EC 1999/13 sont des valeurs théoriques calculées et celles indiquées pour le document EPA 24 sont des valeurs pratiques mesurées.

Préparation des surfaces

Les performances d'un revêtement sont généralement liées au soin apporté pendant la préparation de la surface. La préparation de surface par décapage à l'abrasif constitue généralement la méthode la plus efficace et la plus économique. Lorsque cela est impossible ou peu pratique, le Farbapox marine 240 peut être appliqué sur des surfaces nettoyées mécaniquement. S'assurer que toutes les surfaces sont propres, sèches, et exemptes de tout contaminant, y compris les dépôts salins.

ACIER – Eliminer toute trace de rouille non adhérente, poussière, graisse ou autre contaminant pour obtenir le degré de propreté requis : ISO 8501-1 St2, St3, Sa2, Sa 2 1/2. Ces normes de préparation minimale de surface s'appliquent à de l'acier préalablement décapé à l'abrasif. Le choix de la préparation de surface dépend du système choisi et des conditions de service.

Pour des conditions plus sévères et en immersion, décaper à l'abrasif pour obtenir le degré Sa 2 1/2 et un profil d'accrochage de 50 à 75 microns, mesuré à l'aide d'un comparateur de profils Keane Tator, ou d'une bande Testex. L'acier préalablement décapé à l'abrasif peut être traité par hydrodécapage à très haute pression Nace N°5 / SSPC SP12 WJ-2L/SC-1. La surface mouillée peut être séchée par un jet d'air comprimé en faisant particulièrement attention aux surfaces horizontales et aux cavités.

ACIER PRE-PEINT – Farbapox marine 240 peut être appliqué sur un pré peint type zinc silicate inorganique. Les surfaces doivent être propres, sèches et exemptes d'huile, de graisse, de sels et de tout autre contaminant par lavage avec un détergent et un lavage à l'eau sous haute pression. Une attention spéciale doit être apportée à l'élimination des oxydes blancs de zinc. Les zones soudées, les zones endommagées et corrodées doivent être décapées au standard ISO 8501-1 Sa 2 1/2. Un balayage général à l'abrasif peut s'avérer nécessaire en cas de blessure généralisée du primaire d'atelier au zinc silicate.

ALUMINIUM – Enlever le film d'huile, de graisse ou de savon à l'aide d'un détergent neutre ou en émulsion, traiter avec Alodine ® 1200, Alumiprep ® ou un équivalent ou balayer avec un abrasif fin.

SURFACES GALVANISEES – Dégraisser (si nécessaire) à l'aide d'un détergent neutre ou en émulsion, puis utiliser un traitement spécifique pour le zinc tel que Galvaprep ® ou Am 59TW ou balayer avec un abrasif fin.

BÉTON - Un sablage léger selon la norme ASTM D4259 éliminera toute trace de calcaire, la laitance et les autres contaminants. Si le sablage n'est pas possible, décaper à l'acide le béton nu selon la norme ASTM D4260 pour obtenir une surface mate avec une structure légèrement granulaire. Rincer à l'eau claire et laisser sécher complètement. Après le sablage ou le décapage à l'acide, boucher tous les petits trous ou porosités à l'aide d'un produit tel que l'enduit époxy Nu-Klad 114.

REVETEMENTS ANCIENS – Toutes les surfaces doivent être propres, sèches, et exemptes de contaminants, les revêtements existants doivent être parfaitement adhérents Créer une rugosité ou nettoyer avec du farbanet.

Le farbapox marine 240 est compatible avec la plupart des revêtements s'ils sont correctement appliqués et adhèrent parfaitement, toutefois un essai de compatibilité est recommandé.

REPARATION – Préparer les zones endommagées de façon à rétablir les conditions d'origine de la surface et adoucir les bords du revêtement intact. Eliminer les résidus de sablage et la poussière de la surface avant la retouche.

Instructions d'application

Applicable sur :

Préparation de surface

- Acier

- Balayage à l'abrasif

- Béton

- Aluminium

- Galvanisation

Acier, béton, aluminium ou acier galvanisée.

Décapage manuel St2, St 3.

Décapage par projection Sa 2, Sa 2 ½

Hydrodécapage DHP (1-4).

ASTM D4259 ou 4260.

Alodine ®, Alumiprep ® ou léger sablage.

Galvaprep ® Am 59TW ou léger sablage.



Méthode : Pistolet Airless ou pneumatique. Brosse ou rouleau (peut nécessiter des couches supplémentaires)

Proportion du mélange (en volume) : 4 parts de résine pour 1 part de durcisseur

Temps de mûrissement : 15 minutes à 21°C/70°F

Conditions d'application :
 Température de l'air et de la surface -7° à 50°C (20 à 122°F)
 Température du produit 10° à 27°C (50° à 80°F)
La température du support doit être au minimum à 3°C (5°F) au-dessus du point de rosée. En cas de gel, la surface doit être exempte de glace.

Diluant : 930

Nettoyant pour le matériel : 9912

Durée de vie du mélange (à 21°C/70°F) : 3 h. y compris le temps de mûrissement

Temps de séchage à 150 microns (heures) °C/°F :

	32/90	21/70	10/50	0/32
Sec au toucher	3	5	10	24
Manipulable	6	8	13	30

Avant immersion (jours) °C/°F :

	32/90	21/70	10/50	0/32	-7/20
49/120	3	7	7	7	7
2	3	7	7	7	7

Temps de recouvrement (à 125 microns secs) °C/°F minimum (heures) :

	32/90	21/70	10/50	0/32	-7/20
Farbapox marine 240	2	5	8	14	28
Farbathanne HES ou NF	3	5	7	12	40

Maximum (mois)* :

	32/90	21/70	10/50	0/32	-7/20
Farbapox marine 240	6	6	6	6	6
Farbathanne HES ou NF	3	3	3	3	3

Les temps de séchage sont fonction de la température de l'air ambiant et de la surface aussi bien que des épaisseurs, de la ventilation et de l'humidité relative.

Le temps de recouvrement maximum est fortement dépendant de la température du subjectile et non pas seulement de la température de l'air ambiant. Les températures du subjectile doivent être contrôlées, spécialement sous exposition du soleil ou à la chaleur. Des températures du subjectile plus élevées réduisent le créneau de recouvrement maximum.

* Les surfaces doivent être propres et sèches. Toute contamination doit être identifiée et éliminée. Avant recouvrement. Un lessivage avec FARBANET ou son équivalent est recommandé après 30 jours d'exposition aux intempéries. Une attention particulière doit être portée aux surfaces ayant été exposées au rayonnement du soleil, un farinage pouvant apparaître. Dans ce cas, un nettoyage plus poussé de la surface peut être nécessaire. Votre représentant pourra vous conseiller sur les procédés à utiliser. En cas de dépassement du délai de recouvrement maximum, il est nécessaire de créer une nouvelle rugosité.

Systemes types

Première couche	2ème couche	3ème couche
Farbapox marine 240	x	x
Farbapox marine 240	Farbathanne HES, Farbathanne NF	x
Farbapox marine 240	Farbapox marine 240	x
Farbapox marine 240	Farbapox marine 240	Antifouling F1 ou F2
Dimetcote Série 9 ou Dim. 302H	Farbapox marine 240	x
Dimetcote Série 9 ou Dim. 302H	Farbapox marine 240	Farbathanne AL ou PA ou HES