


GRAND YACHTING
PROFESSIONNELS







FICHE
N°17

ATTENTION, les produits signalés par  sont soumis à législation et ne peuvent être appliqués que par des professionnels avertis.

APPLICATIONS

PRODUITS

<ul style="list-style-type: none"> • 2 à 3 couches croisées de 35 à 40 µm secs • Rendement théorique : 4,9 à 4,3 m²/L pour 70 à 80 µm secs 	<p>PU 360</p>	<p>VERNIS POLYURETHANNE ACRYLIQUE FLEXIBLE I → TOPCOAT CLEAR PU 360 UVR OPTION</p>
<ul style="list-style-type: none"> • 2 à 3 couches croisées de 35 à 40 µm secs • Rendement théorique : 5,3 à 4,6 m²/L pour 70 à 80 µm secs (suivant teinte) 	<p>PU 320</p>	<p>LAQUE POLYURETHANNE ACRYLIQUE FLEXIBLE H → TOPCOAT COLOR PU 320</p>
<ul style="list-style-type: none"> • 1 couche de 25 µm secs • Rendement théorique : 20,8 m²/L pour 25 µm secs 	<p>EPU 221</p>	<p>INTERFACE EPOXY-URETHANNE FLEXIBLE G → INTERFACE EPU 221 si l'état de surface du 213 ou 215 est prêt à laquer</p>
<ul style="list-style-type: none"> • 1 couche de 70 à 80 µm secs • Rendement théorique : 6,5 m²/L pour 80 µm secs 	<p>PU 228 HB</p>	<p>APPRET POLYURETHANNE FLEXIBLE F → PORE FILLER PU 228 HB OPTION si l'état de surface du 213 ou 215 doit être apprêté</p>
<ul style="list-style-type: none"> • 2 couches de 120 µm secs • Rendement théorique : EP 213 HB = 4,8 m²/L pour 120 µm secs EP 215 HB = 4,2 m²/L pour 120 µm secs 	<p>EP 213 ou 215 HB</p>	<p>SOUS-COUCHE EPOXY E → UNDERCOAT EP 213 ou 215 HB</p>
<ul style="list-style-type: none"> • 2 couches croisées de 250 à 300 µm secs • Rendement théorique : 3,2 m²/L pour 300 µm secs 	<p>SP 500</p>	<p>ENDUIT EPOXY DE FINITION D → SPRAYABLE FILLER 500</p>
<p>Pouvoir couvrant réel : 1l/m²/mm d'épaisseur</p>	<p>100 300</p>	<p>ENDUIT EPOXY SANS SOLVANT C → MIX FILL 100 et/ou MIX FILL 300</p>
<ul style="list-style-type: none"> • 1 couche de 50 µm secs • Rendement théorique : 6.8 m²/L pour 50 µm secs 	<p>EP 140</p>	<p>PRIMAIRE EPOXY ANTICORROSION A BASE DE CHROMATE B → AEROPRIM EP 140  </p>
<p></p>	<p></p>	<p>A → DECAPAGE ABRASIF NS-SA 2,5/SA 3</p>
<ul style="list-style-type: none"> • 1 couche de 50 µm secs • Rendement théorique : 6.8 m²/L pour 50 µm secs 	<p>EP 140</p>	<p>A → DECAPAGE ABRASIF NS-SA 2,5/SA 3 PRIMAIRE EPOXY ANTICORROSION A BASE DE CHROMATE B → AEROPRIM EP 140  </p>
<ul style="list-style-type: none"> • 2 couches de 250 à 300 µm secs • Rendement théorique : 3,3 m²/L pour 300 µm secs 	<p>455</p>	<p>SOUS-COUCHE EPOXY C → EPOXYGUARD 455</p>
<ul style="list-style-type: none"> • 1 couche de 100 µm secs • Rendement théorique : EP 215 HB = 5,7 m²/L pour 100 µm secs EP 215 HB = 5 m²/L pour 100 µm secs 	<p>EP 213 ou 215 HB</p>	<p>SOUS-COUCHE EPOXY D → UNDERCOAT EP 213 ou 215 HB</p>
<ul style="list-style-type: none"> • 1 couche de 75 µm secs • Rendement théorique : 5 m²/L pour 75 µm secs 	<p>MPO 500</p>	<p>INTERFACE BRAI VYNILIQUE (monocomposant) E → UNDERCOAT MPO 500</p>
<ul style="list-style-type: none"> • 2 à 3 couches de 75 µm secs • Rendement théorique : 5 m²/L pour 75 µm secs 	<p></p>	<p>ANTIFOULING F → GYPTIS : antifouling à matrice dure PROTIS : antifouling autoérodable</p>