

# INTERFACE EPU 221

INTERFACE  
Bicomposant

Edition juin 2010

**INTERFACE BI-COMPOSANT EPOXY-URETHANNE FLEXIBLE. Interface d'adhésion et stabilisant de fond avant laque de finition. BLANC SATINE**  
**Se teinte jusqu'au gris anthracite**

## PROPRIETES

L'interface EPU 221 est un système époxy-uréthane flexible à séchage très rapide et à grande facilité de recouvrement, applicable en film mince 20 à 30 µm sec.

L'interface EPU 221 :

- procure un film d'une très grande finesse ( même finesse de film qu'une laque) et peut être recouvert directement sans ponçage préalable par la laque deux heure après son application à 20°C.
- stabilise les fonds et assure, sur les apprêts époxy et polyuréthanes une excellente adhésion des laques de finition
- de part l'aspect de haut satiné et la qualité de la finesse du film, permet de visualiser les défauts avant l'application des laques de finition.
- Assure une excellente qualité des fonds et un excellent accrochage des laques PU de finition
- Ne contient pas de charges anti-corrosion pour les métaux.
- Ne pas appliquer directement sur les aciers et l'aluminium et leurs alliages

## UTILISATION

L'interface EPU 221 s'applique :

- En reprise de cycle sur les apprêts et sous couches époxy et polyuréthane.
- Directement sur les gelcoat en tant que primaire en film mince pour les mats et espars en composites, et les bateaux de course. (grain de poids)
- Sur les anciennes laques (bicomposant) en rénovation
- En retouches rapides ou sous couches générale avant la laque.
- En tant que primaire pour le système DECK LINE sur les apprêts époxy, sur les gelcoats époxy ou polyester

L'interface EPU 221, livré en blanc, se colore facilement avec le colorant MP 934 pour obtenir les couches de fond adaptées aux coloris de finition.

Ceci améliore le pouvoir couvrant des laques et évite les effets blancs des coups et des rayures accidentels.

Suivant les types de couleurs de la finition on teinte la couche de fond de la façon suivante :

Pour les teintes jaunes : RAL 7035 (gris lumière)  
Pour les teintes rouges : RAL 7047 (télégris 4)  
Pour les teintes bleues : RAL 7015 (gris ardoise)

## CARACTERISTIQUES

**TYPE DE PRODUIT** : Interface/primaire Epoxy-uréthane

**COULEUR** : Blanc – se teinte au pigment noir MP 934

**ASPECT** : Satiné profond

**PRESENTATION** : Bicomposant

**PROPORTIONS DE MELANGE (dosage)**

- Pondéral : 100 Base / 42 Durcisseur
- Volume : 2 Base / 1 Durcisseur

**DUREE DE MURISSEMENT** (à 23°C) : 20 minutes environ

**DUREE DE VIE DU MELANGE** (à 23°C) : 8 heures

**DILUANT** : PU N°2

**DENSITE A 23°C MELANGE** : 1,5 environ

**EXTRAIT SEC EN VOLUME DU MELANGE** : 32,5 %

**VOC** : 573 g/l

**RENDEMENT THEORIQUE** :

16,3 m<sup>2</sup>/L pour 20 µm secs (non dilué)  
(67g/m<sup>2</sup> humide pour obtenir 20µm secs)

**EPAISSEUR RECOMMANDEE PAR COUCHE** :

Sec : 20 à 30 µm  
Humide : 60 à 90 µm

**TEMPS DE SECHAGE**

(à 23°C - 30 à 75 % HR pour 20 µm secs) :  
Hors poussière : env. 20 minutes  
Sec au toucher : 2 heures (masquable)

**RECOUVREMENT**

(à 23°C - 30 à 75 % HR pour 20 à 30 µm secs) :  
Minimum : 1 heure  
Maximum : 72 heures

**TEMPERATURE LIMITE D'UTILISATION** : 100°C

## PREPARATION DE SURFACE

Après ponçage du support, à sec à l'orbitale, au grain 240, 320 ou 400 (suivant la teinte de la finition) l'Interface EPU 221 s'applique :

- Directement sur un gelcoat époxy, vinylester ou polyester
- En rénovation, avant re-laquage, sur d'anciennes laques considérées comme adhérentes, après élimination complète du farinage par le ponçage
- Sur les sous-couches et finitions époxy et sur les apprêts polyuréthane avant l'application de la laque

En utilisation en cours de cycle de peinture, après les apprêts époxy ou polyuréthane, l' **Interface EPU 221** peut être recouvert sans ponçage si le recouvrement est effectué après un dégazage minimum de 1 heure (72 h maxi à une température ambiante de 20°C) et hors pollution. Au-delà de ces temps, le ponçage est obligatoire.

L'interface **EPU 221** est compatible avec les primaires AEROPRIM EPU 123, EP 140, EP 211, WI 120, les sous couches EP 213 HB, EP 215 HB, PU 228 HB et peut être recouvert par lui-même, par le PU 228 HB et recevoir les finitions PU 77, PU 99 et 320 S

Pour tout autre type de recouvrement, consulter notre service technique

## EMPLOI ET DILUTION

Avant d'effectuer le mélange des deux composants :

Il convient de mélanger soigneusement la Base pendant au moins 5 minutes à l'aide d'un disperseur parfaitement propre, et monté sur un agitateur antidéflagrant. Rajouter ensuite la part de durcisseur en le versant lentement et en continuant le mélange de jusqu'à l'obtention d'un liquide d'aspect onctueux lisse et homogène.

Les deux composants étant de viscosités différentes, il convient de racler soigneusement les bords du récipient de mélange à l'aide d'une spatule. Les récipients de mélange doivent être à fonds et bords parfaitement lisses.

Après 20 minutes de mûrissement à 20°C, une dilution (Diluant N°2) de 1 à 2 volumes environ (25 à 30% du mélange), est possible suivant les conditions d'application ou du matériel utilisé. Il convient de vérifier la viscosité à l'aide des coupes DIN ou AFNOR et de réajuster celle-ci, si nécessaire. Une vérification de la viscosité est conseillée toutes les 2 heures. Ne pas oublier de bien mélanger après chaque ré ajustage en diluant.

Avant l'application filtrer le mélange avec un filtre fin de 80 µm. L'air utilisé pour l'application doit être déshuilé et déshydraté.

## APPLICATIONS

PROCEDES		DILUTION	BUSES	PRESSION
BROSSE	retouches			
ROULEAU	retouches			
PNEUMATIQUE	OUI	25 à 30%	1,4 à 1,8	3 à 4 BARS
AIRLESS	OUI	0 à 5%	0,011 à 0,013 mm	100 à 200 BARS

### CONDITIONS D'APPLICATION :

Optimum : 20 à 30 °C pour 30 à 75 % HR

Limite : 15 à 35°C pour 30 à 80 % HR

La température du support doit être d'au moins 3°C au-dessus du point de rosée - consulter le tableau

**VISCOSITE** : 14 à 15 s coupe AFNOR N°4 45 à 55s CA 2,5

## PRECAUTION D'EMPLOI ET STOCKAGE

Consulter les fiches d'hygiène et sécurité de produits, ainsi que la fiche de ventilation et matériel de sécurité.

**CONDITIONNEMENT** : KIT DE 6 Litres 4L Base et 2L Durcisseur

**CLASSE ONU** : 1263

**DUREE DE STOKAGE** : en emballage d'origine fermé à une température de + 10 à + 25 °C : 24 mois - tropical : 7,5 mois

**POINT ECLAIR** : Base et Durcisseur <21°C

**ETIQUETTE** : Base et Ducisseur = F : Facilement inflammable Xn : Nocif



**MAP YACHTING**  
Zone Athéla IV  
296 av. de la Tramontane  
13 705 LA CIOTAT Cedex

Tél : + 33 (0)4 42 98 14 50  
Fax : + 33 (0)4 42 98 14 51  
E-mail : sales@map-yachting.com  
Web : www.map-yachting.com

Les produits et/ou procédés faisant l'objet du présent document ont été conçus pour accomplir en oeuvre, une ou plusieurs fonctions déterminées à l'avance, telles qu'elles sont définies ci dessus, ces produits et/ou procédés ne pourront cependant accomplir convenablement les dites fonctions pendant les durées prévues, que dans la mesure où ils auront été mis en oeuvre conformément aux règles édictées par nous, et en vigueur à l'époque de l'exécution des travaux. Tout cas d'application non explicitement prévu à l'intérieur du présent document doivent faire l'objet d'une consultation et d'un accord express et formel par notre service technique, et ce préalablement avant l'exécution des travaux. La présente édition annule et remplace toutes les publications antérieures relatives aux mêmes produits et/ou procédés. Il appartient aux applicateurs de nos produits de vérifier auprès de notre service technique que le précédent document n'a pas été annulé par une édition postérieure.