



YachtCoatings

# DEFENDER

## FICHE TECHNIQUE

### Description du produit

Primaire époxy à deux composants modifié, adapté à tout type de support. Il peut être utilisé comme primaire et comme sous couche dans le cycles de peinture. Idéal pour la carène mais aussi pour œuvres mortes et superstructures. DEFENDER est un produit à haute épaisseur contenant des lamelles de mica qui forment une barrière sur plusieurs niveaux à l'intérieur du revêtement. Appliqué en plusieurs couches, il empêche un potentiel processus osmotique dans des coques en fibre de verre. Sa particularité est d'avoir un temps de recouvrement plus long (jusqu'à 3 mois) avec tous les antifouling, sans ponçage préventif.

### Informations sur le produit

Aspect	Opaque		
Couleur	Blanc .001, Gris .259		
Solides (en volume)	ASTM D2369		55 ± 2%
Poids spécifique	UNI EN ISO 2811-1		1,30 ± 0,02 g/cm <sup>3</sup>
Point d'inflammabilité	UNI EN ISO 13736		23 °C
VOC (contenu moyen calculé)	ISO 11890-2/2006		411 g/l
Conditionnement	0,75 – 2,5 – 10 Lt		



YachtCoatings

# DEFENDER

## FICHE TECHNIQUE

### Application et utilisation

---

#### **PRÉPARATION DE LA SURFACE**

Pour les surface qui ont été traitées avec des produits de peinture dans des mauvaises conditions, éliminer complètement l'ancien cycle jusqu'au support.

**Acier:** Laver à pression avec de l'eau douce (200 -300 bars) et éliminer tout résidu d'huile ou de graisse. Effectuer un sablage de niveau Sa 2½ (ISO 8501-1/3). Pour les surfaces couvertes avec shop-primer, parfaitement intact et adhérent, il est possible de performer un sablage commercial de niveau Sa 2 ou un nettoyage mécanique de niveau St 3 (ISO 8501-1/3). La valeur de rugosité conseillée Rz, obtenue suite au sablage ou à un nettoyage mécanique, est de 50 - 90 µm. Couvrir le métal traité avec DEFENDER selon le standard décrit ci-dessus avant que ci-dernier présente des principes d'oxydation et des variations de couleurs.

**Aluminium, plomb et alliages:** Laver à pression avec de l'eau douce (200 -300 bars) et éliminer tout résidu d'huile ou de graisse. Poncer avec des disques au gros grain P 36 (nettoyage mécanique) ou, alternativement, effectuer un traitement de sablage avec des abrasifs appropriés: la couche superficielle du métal doit être renouvelée de manière complète et uniforme, en éliminant toute trace d'oxydation, et couverte avec DEFENDER le même jour de la préparation. Polir la surface sans excéder avec la gravure. La valeur de rugosité Rz conseillée est de 50 - 90 µm (ISO 8503).

**Bois:** Le support doit être sec et l'humidité ne doit pas dépasser 18%. Toutes surfaces à peindre devront être nettoyées, sèches et sans contaminants. Poncer avec papier abrasif P80-P120. Avant d'appliquer DEFENDER, souffler de l'air propre et sec, afin d'éliminer tout résidu du ponçage ou saleté.

**Composite (Fibre de verre, fibre de carbone, etc):** Dégraisser la surface à traiter avec du solvant ou un détergent conforme. Laver à pression avec de l'eau douce et éliminer tout résidu d'huile ou de graisse. Toutes surfaces à peindre devront être nettoyées, sèches et sans contaminants. Poncer avec papier abrasif n. P180 – P220 et appliquer une couche de primaire sur la surface traitée. Avant d'appliquer DEFENDER, souffler de l'air propre et sec, afin d'éliminer tout résidu du ponçage ou saleté.

**Cycle préalable à l'osmose sur gelcoat nouveau ou rénové** poncer avec papier P180 - P220, appliquer 2 couches de 150 µm chacune. (DFT).



YachtCoatings

# DEFENDER

## FICHE TECHNIQUE

### Données d'application

Rapport de mélange (en volume)		3:1	
Rapport de mélange (en poids)		82 w/w 18 w/w	
Base (comp. A) 613.--- Durcisseur (comp. B) 613.000C		5 h à 20 °C	
Pot life N.B: ne pas utiliser ce produit si le temps de Pot life a été dépassé		5 h à 20 °C	
Diluant/Nettoyage des outils NB: Le % de dilution indiqué est considéré sur le produit catalysé		<b>693</b> - Rouleau/Brosse (5% max) <b>693</b> - Au pistolet conventionnel/Airless: (25% max)	
Méthodes d'application		Airless Pression 150 bar Gicleur 0.3 – 0.6 mm Ouverture angulaire : 65° - 80°	
		Conventionnel Pression 3,5 bar Gicleur 1.7 – 1.9 mm	
	 		
Épaisseur film par couche [comme sous couche et après sablage]	Sec	Plage d'application standard	100 – 200 µm
		Recommandé	150 µm
Épaisseur film par couche [comme sous couche et après sablage]	Humide	Plage d'application standard	180 – 360 µm
		Recommandé	270 µm
Épaisseur film par couche [comme sous couche et après sablage]	Sec	Plage d'application standard	50 – 70 µm
		Recommandé	60 µm
	Humide	Plage d'application standard	90 – 120 µm



YachtCoatings

# DEFENDER

## FICHE TECHNIQUE

		Recommandé	110 µm
Rendement théorique	150 µm		3,6 m <sup>2</sup> /l
	60 µm		11 m <sup>2</sup> /l
Rendement pratique [avec une perte de 30%]	150 µm		2,5m <sup>2</sup> /l
	60 µm		7,7 m <sup>2</sup> /l
Notes	<p>Ce produit est fourni en deux boîtes à mélanger avant l'emploi. Si nécessaire, la dilution doit être effectuée après le mélange des deux composants.</p> <p>Les données physiques des produits à deux composants font référence aux composants déjà mélangés entre eux.</p>		

### Temps de séchage

Température °C		10		15		20		30	
		Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max
Couverture	Defender	8 h	6 mois	6 h	6 mois	4 h	6 mois	3 h	6 mois
	AF	9 h	3 mois	7 h	3 mois	6 h	3 mois	4 h	3 mois
Sec au touché		3,5 h		2 h		1,5 h		45 min.	
Sec en profondeur		30 h		18 h		12 h		8 h	
Réticulation complète		10 jours		7 jours		7 jours		5 jours	

**N.B.** Les temps de séchage et les intervalles de couverture croissent en fonction de l'augmentation de l'épaisseur du film appliqué. Avant d'appliquer une couche supplémentaire du produit, vérifier toujours que le film de peinture soit parfaitement sec.



YachtCoatings

# DEFENDER

## FICHE TECHNIQUE

### **CONDITIONS DURANT L'APPLICATION**

Pour éviter la formation de condensation, la température du support doit être supérieure au point de rosée d'au moins 3° C. Durant l'application et la période de contraction, la température du milieu ne doit pas être inférieure à 10° C et ne pas dépasser 30° C; la température minimale du support ne doit pas être inférieure à 5° C, car le processus de réticulation se ralentit fortement aux températures inférieures.

Éviter en tout cas l'application du produit si l'humidité relative dépasse 80%. Il est important d'effectuer le relevé des paramètres hygrométriques près du support à traiter. Assurer une bonne ventilation quand la peinture est appliquée dans des espaces clos.

### **Stockage**

Il est conseillé d'éviter l'exposition à l'air libre et aux températures extrêmes. Pour optimiser au maximum la durée utile du bidon, il faut vérifier qu'au moment de l'entreposage du produit le conteneur soit bien fermé et que la température soit entre 10-35° C. Éviter l'exposition directe aux rayons du soleil.

### **Normes de sécurité**

Se conformer aux dispositions du DPR 303 et 475. Éviter, par exemple, le contact du produit avec la peau. Travailler dans des lieux bien aérés et, s'ils sont renfermés, utiliser des aspirateurs, des ventilateurs et des amenées d'air. Durant l'application, utiliser les protections requises (masques, gants, lunettes, etc.). Avant l'usage, lire les sections 7-8 de la SDS.

#### **INSTRUCTION POUR L'ÉLIMINATION DU PRODUIT ET DES EMBALLAGES**

Les emballages vides qui ont contenu des produits : Éliminer les emballages vides selon ce qui est requis par la loi à propos de l'élimination de ces déchets. Par exemple, à travers la mise en décharge dans un centre pour le recyclage.

Emballage contenant du produit non utilisé: Éliminer le produit non utilisé, en conformité avec les exigences légales de destruction de ces déchets; par exemple la mise en décharge dans un centre pour le recyclage. Ne pas renverser dans les égouts et les cours d'eau. Éviter l'exposition des conteneurs à l'extérieur. En plus, les conteneurs doivent être gardés à une température entre 10 et 35° C. Ne pas exposer au soleil.

Rév. Mars 2019

5



*YachtCoatings*

# DEFENDER

## FICHE TECHNIQUE

### Notes

---

Les valeurs indiquées dans cette fiche technique peuvent légèrement varier d'une production à l'autre. Le produit appliqué ne doit pas entrer en contact avec l'eau et les produits chimiques, ou être soumis à stress mécanique avant sa complète réticulation. Les épaisseurs du film humide font référence au produit non dilué. La dilution fera augmenter cette valeur. Lesdites informations sont le résultat de tests précis en laboratoire et d'une expérience pratique. Cependant, puisque le produit est principalement utilisé en dehors du control du producteur, Boero Bartolomeo S.p.A. ne peut que garantir sa qualité. Les informations contenues dans cette fiche peuvent être l'objet de révision de la part de la société. Pour clarifications, mises à jour ou des plus amples informations, il est conseillé de contacter directement Boero Bartolomeo S.p.A. Cette fiche annule et remplace toutes les précédentes.