



YachtCoatings

# ORION EXTRA

## FICHE TECHNIQUE

### Description du produit

#### EMPLOI PROFESSIONNEL ET NON PROFESSIONNEL

Antifouling à matrice dure conçu pour la protection, dans des conditions extrêmes, des hélices, des axes, des pieds d'embase, des flaps, etc. Il ne contient ni d'oxyde de cuivre ni des composés organostanniques. C'est pourquoi il est compatible avec tout type de métal. Adhérence et pouvoir antivégétatif excellents. Ce produit peut être utilisé avec le Orion Primer pour garantir un fonctionnement correct. Sa nouvelle formule a amélioré la résistance à une excessive protection cathodique. Il répond aux exigences IMO (AFS/CONF/26) des antifouling et il contient des substances actives conformes au règlement **BPR (règlement (UE) n. 528/2012)**.

### Informations sur le produit

Aspect	Opaque	
Couleur	Noir .201, Gris .065, Blanc .001 <i>La couleur de l'antifouling après l'immersion peut subir une légère variation. On pourrait constater de petites différence de nuance entre les lots de production: si nécessaire, mélanger le produit avant l'application.</i>	
Solides (en volume)	ASTM D2369	45 ± 2 %
Poids spécifique	UNI EN ISO 2811-1	1,55 ÷ 1,65 g/cm <sup>3</sup>
Point d'inflammabilité	UNI EN ISO 13736	+ 26° C
Durée moyenne d'entreposage		3 ans
VOC (contenu moyen calculé)	ISO 11890-2/2006	452 g/l
Conditionnement	0,25 Lt	



YachtCoatings

# ORION EXTRA

## FICHE TECHNIQUE

### Application et utilisation

#### PRÉPARATION DE LA SURFACE

Pieds d'embase en aluminium: nettoyer soigneusement la surface et, si nécessaire, la dégraisser. Poncer avec grain moyenne, dépoussiérer et appliquer une couche de ORION PRIMER. Après 6-8 heures, appliquer une première couche à faible épaisseur de ORION EXTRA.

Hélices en cuivre et axes en acier: nettoyer soigneusement la surface et, si nécessaire, la dégraisser. Poncer avec papier abrasif de gros grain, laver avec un diluant pour éliminer toute trace de graisse ou poudre; appliquer une couche de ORION PRIMER. Après 6-8 heures, appliquer une première couche à faible épaisseur de ORION EXTRA. Si nécessaire, diluer à 5-10% avec le Diluant 693.

#### Méthodes d'application

Méthodes d'application	 
------------------------	--

#### Emploi professionnel

Méthodes d'application		Conventionnel Pression 3,5 bar Gicleur 1.7 – 1.9 mm
	 	



YachtCoatings  
**ORION EXTRA**  
 FICHE TECHNIQUE

### Données d'application

Diluant		693
Épaisseur film sec par couche	Plage d'application standard	50 - 70 µm
	Recommandé	60 µm
Épaisseur film humide par couche	Plage d'application standard	110 - 150 µm
	Recommandé	130 µm
Rendement théorique à l'épaisseur indiquée	Plage d'application standard à l'épaisseur indiquée	7,5 m <sup>2</sup> /l
N° de couches	2 couches pour protection saisonnière Appliquer une couche supplémentaire dans les zones sujettes à consommation/frottement supérieur.	
Primaires recommandés	Orion Primer	

### Temps de séchage

Température °C	10		15		20		30	
	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max
Couverture ( 60 µm)	16 h	NL	12 h	NL	6 h	NL	6 h	NL
Mise à l'eau	24 h	30 jours	24 h	30 jours	24 h	30 jours	12 h	30 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*  
**ORION EXTRA**  
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 élevées. 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 5° et 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 BIOCIDE ET DE LA CONFECTION**

Les emballages vides qui ont contenu des produits biocides : 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 biocide 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.

#### **INSTRUCTION POUR L'ÉLIMINATION EN SÉCURITÉ DU PRODUIT BIOCIDE ET DE LA CONFECTION.**

Les emballages vides et ceux qui contiennent encore du produit biocide: L'emballage doit être détruit en tant que déchet dangereux sous la responsabilité entière du titulaire de ce déchet. Ne pas renverser dans les égouts et les cours d'eau.



*YachtCoatings*

# ORION EXTRA

## 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.