

Product Data Sheet

Awlfair LW

D8200/D7200



Description et Usage

Les enduits sont utilisés pour lisser les surfaces (et réduire la traînée). Awlfair LW est formulé pour le ragréage, le rattrapage ou le surfacage d'imperfections de surface. Awlfair LW peut être utilisé au-dessus et en-dessous de la flottaison. Bien que ce produit soit conçu pour offrir un bel aspect final, la forme du support sur lequel il sera appliqué est à prendre en considération. Prendre l'avis d'un expert indépendant pour s'assurer que le type de construction et la forme sont compatibles avec le système choisi, et ne provoqueront ni fissure ni décollement de l'enduit.

Données Techniques

Extrait Sec en Volume (%)	100%
Masse Volumique	0.91
Conditionnement	1 US Quart, 1 US Gallon (USA uniquement), 2 US Gallon, 5 US Gallon, 60 L (Europe uniquement), 200 L (Europe uniquement)
Base	D8200 Blanc 001 Base
Convertisseur	D7200 Convertisseur
Solvants de nettoyage	T0002, T0006
Délai de Péréemption	2 ans

Pouvoir Couvrant Théorique

Méthodes d'Application	Nombre de Couches	Épaisseur Recommandée Par Couche			Pouvoir Couvrant Théorique par couche (à l'épaisseur sèche recommandée)
		Humide	Sèche	Sèche Maxi	
Règle, Truelle, Couteau à enduire	Comme spécifié	6000 µm 236.2 mil	6000 µm 236.2 mil	10000 µm 393.7 mil	0.2 m²/L 6.9 ft²/gal

Une épaisseur sèche de 5 - 6 mm par application est recommandée pour éviter l'enfermement d'air. Des applications en couche plus épaisse peuvent conduire à un enfermement d'air important, ce qui pourrait provoquer des défauts, et une défaillance du système.

A ces valeurs, il conviendra d'appliquer un coefficient de pertes. Le pouvoir couvrant pratique dépendra du matériel utilisé, des techniques d'application, de la surface à peindre et des conditions environnementales.

Propriétés Mécaniques

Test	Température		
	-20°C (-4°F)	0°C (32°F)	20°C (68°F)
Déformation maximale à la compression (%)	6	6	5
Résistance à la compression (MPa)	66	60	47
Module de flexion (MPa)	2874	2596	2272
Déformation maximale à la flexion (%)	1.6	1.5	1.6
Résistance à la flexion (MPa)	42	39	36
Module de tension (MPa)	3541	3041	2527
Déformation maximale à la tension (%)	0.5	0.8	0.8
Résistance à la tension (MPa)	19	23	20
Coefficient de dilatation (x10 ⁻⁵ /°C)	8	8	8

Attention: Les informations mentionnées ci-dessus sont données à titre indicatif, et sont basées sur le résultat de nos tests internes, dans des conditions d'utilisation contrôlées avec des produits mélangés manuellement. Il peut y avoir de légères différences lors de l'application du produit. Les poches d'air dues à une mauvaise application vont sensiblement affecter les propriétés mécaniques de Awlfair LW, et doivent par conséquent être éliminées au plus tôt. Nous mesurons la difficulté de totalement éliminer les poches d'air en milieu industriel. Vous pouvez cependant minimiser le risque en éliminant complètement les poches d'air le plus tôt possible, et en vous assurant que toutes les poches d'air ont une taille inférieure à 4mm. L'application de l'enduit à la règle peut entraîner la formation de poches d'air en excès, et devra être discutée avec votre interlocuteur Awlgrip habituel. En cas de doute, appliquer le produit envisagé sur une zone test représentative du navire, afin de prendre en compte l'intégralité des facteurs tels que le design particulier, la température, construction, le support, ainsi que l'application et les paramètres épaisseur/système. Prendre l'avis d'un expert indépendant pour s'assurer que le type de construction et la forme sont compatibles avec le système choisi, et ne provoqueront ni fissure ni décollement de l'enduit. Nous avons apporté un soin particulier à la rédaction des informations contenues dans le tableau ci-dessus, mais il ne représente cependant pas une garantie d'exactitude ni d'exhaustivité. Dans la limite permise par la loi, International Paint Limited, agissant au nom de Awlgrip, n'accepte aucune responsabilité pour toute perte, dommage ou responsabilité liée à l'exploitation des informations contenues dans le tableau ci-dessus et la fiabilité de son contenu.



COV

Les informations relatives aux COV sont théoriques (sauf spécification contraire). La teneur en COV peut varier selon les lots fabriqués, ou selon la nature de la méthode d'évaluation.

Produit	Tel que fourni (sans diluant)			
	g/l	lb/gal	g/kg	lb/lb
D8200 Blanc 001 Base	0	0	0	0
D7200 Convertisseur	84	0.70	120	0.12
Awlfair LW	42	0.35	46	0.05

Pour plus d'informations, contactez votre représentant local ou connectez vous sur <http://www.awlgrip.com>.

Awlgrip, le logo AkzoNobel et les autres produits mentionnés dans ce document sont des marques déposées d'AkzoNobel. AkzoNobel 2015

Awlfair LW

D8200/D7200



Préparation de surface

Les techniques de préparation et les résultats varieront selon les conditions d'application, l'état du matériel, et d'autres facteurs. Les techniques de préparation et les résultats varieront selon les conditions d'application, l'état du matériel, et d'autres facteurs. Un essai sur une zone test est recommandé avant d'appliquer sur l'intégralité de la surface.

N'appliquer que sur des primaires Awlgrip correctement appliqués et préparés. Hullgard Extra Epoxy Primer et High Build (polyester uniquement) sont recommandés.

Awlfair LW peut être appliqué directement sur Hullgard Extra, sans ponçage préalable. High Build doit être poncé avant application de Awlfair LW. Consulter la Fiche Technique du primaire concerné pour plus d'informations.



Mélange et Dilution

Le mélange et la dilution nécessaire varieront en fonction des conditions d'application, conditions climatiques, de l'état du matériel, et d'autres facteurs. Il est recommandé de mélanger et d'appliquer sur une zone test avant de procéder à l'application sur l'ensemble de la surface.

Méthodes d'Application	Rapport de mélange	Diluant	Dilution recommandée	Viscosité pour application au pistolet
Règle, Truelle, Couteau à enduire	1:1 en volume 1.59:1 par poids	-	Ne pas diluer	-

Mélanger les deux composants soigneusement jusqu'à obtention d'une teinte rose uniforme, sans stries ni grumeaux.

Attention: Ne pas ajouter de diluant ni solvant d'aucune sorte à Awlfair LW.

Awlfair LW peut être mélangé à l'aide d'un agitateur mécanique adapté. L'utilisation d'un agitateur mécanique provoquera généralement une augmentation de la densité du produit, et modifiera les propriétés mécaniques de l'enduit. Toutefois, l'utilisation d'un agitateur mécanique peut améliorer la productivité, ainsi que les conditions d'hygiène et de sécurité. Veuillez consulter votre interlocuteur technique habituel pour tout conseil relatif à l'emploi d'un agitateur mécanique.



Application

Le matériel d'application et les paramètres sont donnés à titre indicatif. Le choix du matériel d'application dépendra des conditions d'application, de l'état du matériel, et d'autres facteurs. Un essai sur une zone test doit être effectuée avant de procéder à l'application sur la totalité de la surface à revêtir. Contacter votre interlocuteur International habituel pour plus ample information si nécessaire.

Ne pas utiliser à des températures inférieures à 13°C/55°F ou supérieures à 40°C/104°F. Les qualités d'application et/ou de durcissement seront plus difficiles à atteindre en dehors de ces fourchettes de température. Éviter d'appliquer à faible température avec une forte humidité, il pourrait se former un voile en surface, qui devra être éliminé soit à l'aide d'un détergent puis d'un rinçage, soit par ponçage.

Appliquer Awlfair LW à la truelle sur une surface qu'il est possible de travailler en 15 à 20 minutes. Commencer en couches fines jusqu'à 6mm sur les parties en creux, puis poursuivre l'application vers les zones nécessitant moins d'épaisseur. Laisser durcir. Plusieurs applications peuvent être nécessaires pour enduire de grandes surfaces. Utiliser une cale à poncer ou une ponceuse avec du papier abrasif grade 36-80.. Eliminer les bulles d'air et chanfreiner les arêtes avant de réenduire correctement. Eliminer les poussières de ponçage et tous résidus avant d'appliquer davantage de Awlfair L.W.. Arrêter lorsque l'état de la surface enduite est conforme avec l'état de surface requis pour le projet.

La durée de vie du mélange dépend de la température. Une température élevée réduit la durée de vie du mélange.

Lorsque des lattes sont utilisées pour l'application d'enduit, des vides d'air et des arêtes vives peuvent être constatés lors du retrait de ces lattes. Il convient de disquer les arêtes vives selon un ratio de 7 :1 (pour 1 cm d'épaisseur d'enduit, le chanfreinage devra s'étendre sur 7 cm). Appliquer ensuite l'enduit là où se trouvaient les lattes, jusqu'à 6 mm d'épaisseur. A défaut de respecter les précautions ci-dessus, des vides d'air pourront se créer, un manque d'adhérence pourra être constaté, et la zone de jonction sera visible par transparence au travers de la finition.

Awlfair LW doit être isolé avec Hullgard Epoxy Primer (D6070/D3707) en zone immergée.

Awlfair LW doit être isolé avec un primaire époxydique Awlgrip, tel que High Build ou Ultra Build en zones émergées. Ceci optimisera le brillant et la profondeur de teinte du système de finition Awlgrip. Awlgrip Surfacing Filler doit être appliqué après Awlfair LW pour masquer les trous d'épingle et marques de ponçage avant application du primaire.



Surcouchage et Séchage

Les informations relatives au surcouchage ne sont pas exhaustives. L'intervalle de surcouchage dépendra des conditions sur site et climatiques, ainsi que d'autres facteurs. En cas de doute, consulter votre interlocuteur technique habituel avant de commencer.

Séchage	15°C (59°F)	25°C (77°F)	35°C (95°F)
Sec au toucher	16 Heures	8 Heures	5 Heures
Séchage Complet	48 Heures	24 Heures	16 Heures
Ponçable	48 Heures	17 Heures	6.5 Heures
Durée de vie du mélange	2.5 Heures	1.5 Heures	45 Minutes

Durcissement (Shore D): >60 après 48h à 15°C; >60 après 24h à 25°C; >60 après 16h à 35°C.

Bien que l'enduit puisse sembler dur, le durcissement se poursuivra pendant plusieurs jours. Ceci n'empêche pas le surcouchage.

Pour plus d'informations, contactez votre représentant local ou connectez vous sur <http://www.awlgrip.com>.

Awlgrip, le logo AkzoNobel et les autres produits mentionnés dans ce document sont des marques déposées d'AkzoNobel. AkzoNobel 2015

Product Data Sheet

Awlfair LW

D8200/D7200



Awlfair LW doit être poncé avant surcouchage par lui-même, Surfacing Filler, ou tout autre primaire. Utiliser une cale à poncer ou une ponceuse avec du papier abrasif grade 36-80..

Awlfair LW doit être surcouché par un primaire agréé afin de réduire le risque de manque de masquage du profil de l'enduit.

Surcouchable Par	15°C (59°F)		25°C (77°F)		35°C (95°F)	
	Minimum	Maximum	Minimum	Maximum	Minimum	Maximum
Awlfair Surfacing Filler, Primaire époxydique à haut extrait sec, Hullgard Epoxy Primer Brush/Roller, Sprayable Fairing Compound, Ultra Build Epoxy Primer	42 Heures	Sans	17 Heures	Sans	6.5 Heures	Sans

Attention: Certaines zones nécessiteront des applications supplémentaires, et un ponçage de la surface pour atteindre la qualité requise (ex. Coque fonçées). Fairing compound doit être poncé avant application, et l'application du primaire doit être effectuée dès que possible après le ponçage.



Avertissement

Les informations contenues dans ce document sont données à titre indicatif, et ne constituent aucune garantie d'aucune sorte. AkzoNobel ne garantit que la qualité des produits qu'elle fournit. AkzoNobel n'a aucun contrôle sur le design du navire, le process de fabrication, ni le process d'application – paramètres qui peuvent affecter la performance globale de n'importe quel revêtement. Les contraintes et les efforts dus au design du navire et sa construction peuvent être répercutés vers le système d'enduisage, et vous devrez TOUJOURS prendre l'avis d'un expert indépendant pour vous assurer de l'adéquation de l'utilisation d'enduit ou de produits d'enduisage avec la nature et le design du support.

En cas de contradiction dans les textes entre les fiches techniques, les Anglais (UK) version en ligne prévaudra.

Les informations données dans cette fiche ne sont pas exhaustives. Toute personne utilisant le produit sans vérifier au préalable son adéquation avec l'usage envisagé le fait à ses propres risques, et dans les limites permises par la loi, nous ne saurions être tenus pour responsables de la performance du produit ou toute perte ou dommage résultant d'une telle utilisation. Ces informations contenues dans cette fiche sont sujettes à modification à la lumière de notre expérience et notre politique d'amélioration constante des produits.

Pour plus d'informations, contactez votre représentant local ou connectez vous sur <http://www.awlgrip.com>.

Awlgrip, le logo AkzoNobel et les autres produits mentionnés dans ce document sont des marques déposées d'AkzoNobel. AkzoNobel 2015

Référence :3486 Awlfair LW Standard Date d'émission :13/05/2016