



*yachtCoatings*

## DELTA 3000 FICHE TECHNIQUE

### Description du produit

Primaire époxy aux caractéristique de niveau supérieur, utilisé comme couche d'adhésion sur n'importe quel support. Il est possible de le couvrir et avec des enduits époxy et avec des fonds à deux composants à haute épaisseur. Il est conseillé comme primaire pour les parties émergées et submergées des embarcations.

### Informations sur le produit

Aspect	Semi-opaque	
Couleur	Blanc .001, Rouge .171	
Solides (en volume)	ASTM D2369	48 ± 2%
Poids spécifique	UNI EN ISO 2811-1	1,50 ± 2 g/cm <sup>3</sup>
Point d'inflammabilité	UNI EN ISO 13736	30 °C
VOC (contenu moyen calculé)	ISO 11890-2/2006	447 g/l
Conditionnement	0,75 – 2,5 – 10 Lt (seulement Rouge .171, base 8 l + cat. 2 l)	

Rév. Mars 2019

1

Boero Bartolomeo S.p.A. Via Macaggi 19 - 16121 Genova, Italia - Tel. +39 010 55001 - Fax +39 010 5500.291  
[www.boeroyachcoatings.com](http://www.boeroyachcoatings.com) - [info@boeroyachtcoatings.com](mailto:info@boeroyachtcoatings.com)





*YachtCoatings*

## DELTA 3000 FICHE TECHNIQUE

### Application et utilisation

#### PRÉPARATION DE LA SURFACE

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

**Aacier:** 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 DELTA 3000 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 DELTA 3000 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 DELTA 3000 , 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 DELTA 3000 , souffler de l'air propre et sec, afin d'éliminer tout résidu du ponçage ou saleté.



*yachtCoatings*

## DELTA 3000

### FICHE TECHNIQUE

#### Données d'application

Rapport de mélange (en volume)		4:1
Rapport de mélange (en poids) Base (comp. A) 653.--- Durcisseur (comp. B) 651.000C		88 w/w 12 w/w
Pot life N.B: ne pas utiliser ce produit si le temps de Pot life a été dépassé		8 h à 20 °C
Diluant/Nettoyage des outils NB: Le % de dilution indiqué est considéré sur le produit catalysé		<b>693</b> - Rouleau/Brosse (10% max) <b>693</b> - Au pistolet conventionnel/Airless : (10% 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 sec par couche		
	Plage d'application standard	50 – 130 µm
Épaisseur film humide par couche	Recommandé	70 µm
	Plage d'application standard	100 – 260 µm
Rendement théorique	Recommandé	150 µm
	70 µm	7 m <sup>2</sup> /l
Rendement pratique [avec une perte de 30%]	70 µm	5 m <sup>2</sup> /l
Primaires recommandés	Directement sur des supports sablés et après disqueuse ou des peintures à deux composants.	

Rév. Mars 2019

3



*YachtCoatings*

## DELTA 3000 FICHE TECHNIQUE

Notes	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. Les données physiques des produits à deux composants font référence aux composants déjà mélangés entre eux.
-------	---

### Temps de séchage

Température °C	Produits époxy ou polyester	10		15		20		30		
		Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	
Couverture	Produits époxy ou polyester		12 h	3 jours	8 h	3 jours	6 h	3 jours	4 h	2 jours
Ponçage			36 h		24 h		18 h		12 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.*

### CONDITIONS DURANT L'APPLICATION

Pour éviter la formation de condensation, la température du support doit être supérieure au point de rosée d'eau 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.

Rév. Mars 2019

4



*yachtCoatings*

## DELTA 3000 FICHE TECHNIQUE

### **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.



*yachtCoatings*

## DELTA 3000 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.