Durepox

The Choice of Champions

Durepox.eu

OFFICIAL SUPPLIER Barcelona 2024 | Emirates TEAM NEW ZEALAND

Resene
Automotive & Light Industrial

Durepox Plus de 25 ans d'expérience au plus haut niveau.

Resene Automotive & Light Industrial

OFFICIAL SUPPLIER Barcelona 2024 | Emirates TEAM NEW ZEALAND

Durepox est un revêtement extrêmement polyvalent qui a été largement utilisé dans le monde entier sur des embarcations de mer telles que Coupe des Amériques, Sail GP et Maxi yachts de course. Perfectionné pour la fibre de carbone, ses utilisations dans l'industrie sont variés et larges Emirates Team NZ utilise Durepox sur tous ses bateaux depuis plus de 25 ans. Lors de la 37e édition de l'Americas Cup, les yachts à foils AC40 one design ont tous été peint avec Durepox de fabrication.

Durepox peut être utilisé sur toutes les surfaces de l'engin en carbone, y compris la coque sous-marine, les côtés supérieurs, les ponts et le gréement, offrant une adhérence exceptionnelle, la résistance à l'eau, Économies de poids et options couleur, le tout dans un seul système. Des tests indépendants ont montré que Durepox réduit également la résistance hydrodynamique jusqu'à 15% par rapport à la plupart des autres finitions.

Pourquoi utiliser Durepox?
Durepox fournit un système très léger et durable d'amorce/ de scellant et le produit de finition, combiné aux colorants leaders mondiaux de Resene, permet Finition personnalisée solide, durable et stable aux UV. Souvent utilisée comme couche de finition sur les courses bateaux pour leurs excellentes propriétés de barrière à l'eau et leur stabilité exceptionnelle par temps. Sur un plan pratique, les peintres apprécient son séchage rapide, ses propriétés de construction élevées et sa réparation rapide.

Pourquoi Durepox est-il plus durable?
C'est un uréthane époxy unique, ce qui signifie qu'il combine une résistance à la traction élevée et la compatibilité avec les matériaux souples nécessaires dans les environnements marins. Il a une adhérence incroyable sur la fibre de carbone, la fibre de verre et de nombreux autres substrats

Qu'est-ce qui le rend si léger?
Durepox peut être utilisé comme produit de remplissage, apprêt et couche de finition tout en un, ce qui permet d'économiser des litres de peinture et donc des kilogrammes – rendant les yachts plus légers et donc plus rapides.

Autres utilisations
Durepox est un produit très polyvalent, et est souvent utilisé sur des substrats tels que l'acier, Fer galvanisé, aluminium, fibre de verre, bois et MDF substrats et béton et ciment Produit grâce à ses capacités d'adhérence uniques et incroyables. En tant que système « produit unique » ou « direct sur substrat », il offre une facilité et une simplicité inégalées pour les applicateurs, avec la confiance qui vient des décennies d'utilisation dans certaines des conditions les plus difficiles pour les revêtements de protection.

MADE IN NEW ZEALAND

Durepox ETCH PRIMER

Combinaison de Vinylique-Butyral et de Résine Phénolique durcie à l'acide. Cet apprêt est adapté à une utilisation sur tous métaux ferreux et non ferreux.

APPLICATIONS

- Peut être appliqué sur les métaux férreux et non férreux
- Applicable comme inhibiteur de rouille

CARACTÉRISTIQUES

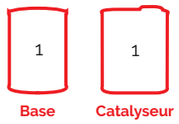
- Excellente adhérence
- Ne nécessite pas de primaire d'accrochage
- Facile d'application au pistolet comme à la brosse et au rouleau

AVANTAGES

- Aucun ponçage requis
- Peut être recouvert par un produit mono ou bi composant

PRODUIT	RÉF. ARTICLE	COULEURS	CONDITIONNEMENT
DUREPOX ETCH PRIMER BASE	V66660000004	Yellow	4L
DUREPOX ETCH PRIMER CATALYST	V66661440004	Clear	4L

Rapport de mélange (volume)



Resene Automotive & Light Industrial

OFFICIAL SUPPLIER Barcelona 2024 | Emirates TEAM NEW ZEALAND

Durepox HIGH SOLIDS PRIMER

Sous couche à haut pouvoir couvrant pouvant aussi être pour la mise en forme fine. Issue d'une technologie bi-composants époxy uréthane, sans ponçage.

Courtesy of Austrian Ocean Racing

APPLICATIONS

- Sous couche à haute épaisseur
- Peut être utilisé sur le composite (Carbone, fibre de verre - Polyester & Epoxy), Acier, Aluminium, Bois et MDF)

CARACTÉRISTIQUES

- Excellente adhérence sur de multiples supports
- Très garnissant
- Grande résistance dans le temps
- Application facile sans coulure
- Application et ponçage faciles

AVANTAGES

- Donne une excellente base à la plupart des systèmes de finition bi composants

PRODUIT	RÉF. ARTICLE	COULEURS	CONDITIONNEMENT
DUREPOX HIGH SOLIDS PRIMER	V66660011	○ .001 White	1L
	V66660014		4L

Rapport de mélange (volume)

4	1	20-40%
Base	Catalyseur	Solvant

Se référer à la section « Produits complémentaires » pour les informations relatives aux catalyseur, solvant et accélérateurs.

Courtesy of Austrian Ocean Racing

Durepox 2K PRIMER

Un primaire unique époxy-uréthane à forte charge de pigment ; sans ponçage.

Courtesy of Black Pepper Shipyard

APPLICATIONS

- Primaire, sous couche et finition
- Peut être utilisé sur le composite (Carbone, fibre de verre - Polyester & Epoxy), Acier, Aluminium, Bois et MDF

CARACTÉRISTIQUES

- Excellente flexibilité
- Excellente adhérence
- Séchage très rapide
- Excellente barrière étanche et très bonne résistance aux conditions atmosphériques marines
- Peut être mis à la teinte

AVANTAGES

- Réduit le nombre de couches et simplifie le système de peinture. Diminue le coût et le devis poids (-20kg par exemple sur un motor yacht de 20m).
- Créer une base stable pour les systèmes de peinture mono et bi composants.
- Mise à la teinte possible sur demande

PRODUIT	RÉF. ARTICLE	COULEURS	CONDITIONNEMENT
DUREPOX 2K PRIMER	V66637084	● .708 Black	1L
	V66637086		4L
DUREPOX 2K PRIMER	V66637151	● .715 Grey	1L
	V66637154		4L
DUREPOX 2K PRIMER	V66631534	○ .001 White	1L
	V66631536		4L
DUREPOX 2K PRIMER	V61051441	● .144 Yellow (proche du RAL 1026)	1L
	V61051444		4L
DUREPOX 2K PRIMER	V61051511	● .151 Orange (proche du RAL 2005)	1L
	V61051514		4L
DUREPOX 2K PRIMER	V66630021	● Custom colour	1L
	V66630024		4L

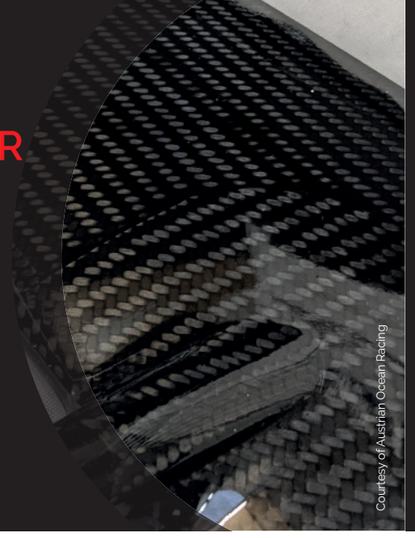
Rapport de mélange (volume)

4	1	20-40%
Base	Catalyseur	Solvant

Se référer à la section « Produits complémentaires » pour les informations relatives aux catalyseur, solvant et accélérateurs.

Durepox HIGH PERFORMANCE CLEAR

Un vernis époxy-uréthane bi-composant pour la finition de nombreux supports préalablement préparés avec le Durepox 2K Primer.



Courtesy of Austrian Ocean Racing

APPLICATIONS

- Peut être appliqué sur le Durepox 2K Primer ou sur support nu.
- Peut être utilisé sur le composite (Carbone, fibre de verre - Polyester & Epoxy), Acier, Aluminium, Bois et MDF)
- Excellente barrière étanche et très bonne résistance aux conditions atmosphériques marines

CARACTÉRISTIQUES

- Excellente flexibilité
- Excellente adhérence
- Ne nécessite pas d'apprêt
- Séchage rapide
- Facile à appliquer au pistolet, rouleau/brosse

AVANTAGES

- Resistance élevé et légèreté.
- Protection dure et durable
- Peut être mis à la teinte

PRODUIT	RÉF. ARTICLE	COULEURS	CONDITIONNEMENT
DUREPOX HIGH PERFORMANCE	V66630001	.000 Clear	1L
	V66630004		4L
DUREPOX HIGH PERFORMANCE	V666300001	Custom colour	1L
	V666300004		4L

Rapport de mélange (volume)

Base	Catalyseur	Solvant
4	1	20-40%

Se référer à la section « Produits complémentaires » pour les informations relatives aux catalyseur, solvant et accélérateurs.

Courtesy of Les Ateliers d'Olivier Yacht Painter

Durepox XTREME CLEAR

Vernis 2 composants époxy-uréthane. Optimisé pour une plus grande protection Uv, à l'abrasion et aux agents atmosphériques marins.

courtesy of Les Ateliers d'Olivier Yacht Painter

APPLICATIONS

- Application sur foils, Safrans, dérives de voiliers de course
- Peut être utilisé sur le composite (Carbone, fibre de verre - Polyester & Epoxy), Acier, Aluminium, Bois et MDF)

CARACTÉRISTIQUES

- Excellente adhérence sur une grande variété de substrats
- Très garnissant
- Peut être mis à la teinte

AVANTAGES

- Une densité plus élevée offrant une protection plus solide et plus résistante à l'abrasion.
- Applicable sur de nombreux substrats

PRODUIT	RÉF. ARTICLE	COULEURS	CONDITIONNEMENT
DUREPOX XTREME	V63030001	.000 Clear	1L
	V63030004		4L

Rapport de mélange (volume)

Base	Catalyseur	Solvant
5	1	20-40%

Se référer à la section « Produits complémentaires » pour les informations relatives aux catalyseur, solvant et accélérateurs.

Maverik Moth - courtesy of Fluid Composites

PRODUITS COMPLÉMENTAIRES

DUREPOX 2K HARDENER

Solution de résine polyisocyanate aliphatique incolore et transparente utilisée comme durcisseur pour Durepox High Solids, 2K Primer, Durepox High Solids, 2K Primer, High Performance & Xtreme Clear. Ce durcisseur est conçu pour accélérer le temps de recouvrement, offrir un temps de séchage rapide et améliore la résistance aux produits chimiques.

PRODUIT	RÉF. ARTICLE	COULEURS	CONDITIONNEMENT
DUREPOX 2K HARDENER	V66639990	◯ .000 Clear	0,25L
	V66639994		1L
	V66639995		5L

DUREPOX REDUCER

Diluant pour les produits de la gamme Durepox.

PRODUIT	RÉF. ARTICLE	COULEURS	CONDITIONNEMENT
DUREPOX REDUCER 400 NORMAL	V66650004	◯ .000 Clear	1L
	V66650006		4L
DUREPOX REDUCER 400 SLOW	V64040001	◯ .000 Clear	1L
	V66650010		4L

DUREPOX ACCELERATOR

L'accélérateur 62C est un additif pour les produits Durepox. L'ajout de jusqu'à 5 % en volume d'accélérateur 62C réduira environ de moitié la polymérisation et la durée de vie du pot.

PRODUIT	RÉF. ARTICLE	COULEURS	CONDITIONNEMENT
DUREPOX ACCELERATOR 62C	V66640004	◯ .000 Clear	0,25L
	V66640000		1L

UTILISATION DES PRODUITS DUREPOX

PRÉPARATION

- Nettoyer soigneusement le support avec de l'eau et un produit de nettoyage à base de solvants, avant le ponçage. Il est également conseillé de travailler sur de petites zones, de nettoyer et de rincer fréquemment cette zone à l'eau douce.
- Contrôler l'absence de contaminants en mouillant par la surface avec de l'eau douce et propre.
  - Si l'eau douce s'écoule normalement, la surface peut alors être considérée comme non contaminée.
  - Si ce n'est pas le cas, recommencer l'opération de lavage.
- Laisser sécher la surface.

APPLICATION AU PINCEAU / ROULEAU

- Portez toujours les EPI (équipement de protection individuelle) recommandés.
- Utilisez toujours manchon en mohair de 10 mm de bonne qualité, et/ou une brosse en nylon/polyester, adaptée à une utilisation avec solvants, pour obtenir un résultat optimum.
- Utilisez un pinceau ou un rouleau sur une section qui peut être confortablement travaillée (temps de travail court - 3 à 5 min) en faisant attention à ne pas surcharger l'épaisseur de la couche.
- Utilisez toujours le diluant Slow R400 pour l'application au rouleau ou au pinceau. L'utilisation du rapport de mélange 4:1:2 peut être utilisé pour la couche de finition afin de faciliter la tension et l'application.
- Enlevez les coulures de peinture, les traces de rouleau ou de pinceau avec un pinceau imbibé. Terminez toujours par une application sur une grande surface verticale avec un pinceau bien imbibé. Continuez à passer le rouleau ou le pinceau le plus rapidement possible afin de travailler mouillé sur mouillé.
- Pour les grandes surfaces, il serait conseillé de peindre en équipe de deux personnes. Une avec le rouleau ou le pinceau, et une autre pour supprimer immédiatement toutes traces.
- Normalement, 2 à 3 couches sont nécessaires pour obtenir le résultat requis. Garder à l'esprit qu'un dernier ponçage avant polissage peut être nécessaire. Encore une fois, cela dépend de l'état du support.
- En fonction de l'épaisseur du film obtenu, laisser durcir 1 à 2 heures entre les couches. 2 heures serait le temps maximum autorisé. Dépassé ce délai, un poncage entre couche sera nécessaire.
- Poncer légèrement avec du papier grain P600 pour rayer et « déglosser » entre les couches.
- Nettoyer soigneusement la zone comme décrit précédemment avant d'appliquer les couches supplémentaires. Il est conseillé de tester une zone d'abord lors du nettoyage avec des nettoyants à base de solvants pour éviter tout marquage inutile de la surface.
- Réappliquez Durepox Clear comme décrit ci-dessus pour obtenir une finition optimum.
- Une fois terminé, laisser durcir toute la nuit. Poncer et polir si nécessaire.

PONÇAGE

- Poncer à la main ou à la machine avec P240-P400. Le type de papier de verre utilisé dépendra de l'état du substrat.
- Dépoussiérer soigneusement la zone.
- Nettoyer la zone avec un dégraissant approprié.
  - Utiliser toujours la méthode des deux chiffons, et les changer souvent.
- Nettoyer la zone avec un chiffon gommé.

CONSEILS

- Portez toujours les EPI (équipement de protection individuelle) recommandés).
- Assurez-vous qu'un nettoyage/dégraissage minutieux soit effectué avant chaque étape de revêtement, car cela a un impact direct sur l'adhérence du revêtement.
- Assurez-vous que toutes les surfaces sont propres et sèches avant de les appliquer.
- Suivre la fiche technique du produit le cas échéant.
- Lisez et suivez toutes les informations de sécurité sur la fiche technique avant de commencer.
- Gardez toujours votre pinceau ou votre rouleau bien imbibé de peinture.
- Ne pas appliquer sur des surfaces exposées directement au soleil.
- Les conditions météorologiques ont un impact direct sur le résultat final.
  - Température ambiante minimale 8°C
  - Température ambiante maximale 30°C
  - Humidité relative maximale 85 %
- En cas de doute, contactez Boero Colori France ou votre revendeur local.

Durepox The Choice of Champions GUIDE D'APPLICATION

Ne pas appliquer de grandes surfaces si les conditions d'humidités relatives sont supérieures à 80% ou la différence de température entre le support et l'environnement est >3°c

SUPPORT	PRÉPARATION	ETCH PRIMER	PRIMAIRE / ENDUIT	TEINTÉ	VERNIS
Composite: Carbone & Fibre de verre (Polyester et Epoxy)	1. Enlever complétement les résidus de cire. 2. Poncer au grain P150 / P180 à la main à l'orbital. 3. Enduire et mettre en forme si nécessaire. **Souffler et nettoyer régulièrement la surface avec l'équipement approprié**		1. Appliquer 2 couches de Durepox High Performance clear ou Primer 2K 2. Remplissez les trous d'épingle à l'aide d'une raclette ou d'un pinceau. 3. Laisser sécher 24h à 20°c.		
Acier	**Acier brut :** 1. Dégraisser la surface. 2. Sablage au SA2.5 (30 microns) **Acier léger sans corrosion :** 1. Dégraisser la surface. 2. Poncer au grain P150 / P180. 3. S'assurer que le support est à bonne température. **Souffler et nettoyer régulièrement la surface avec l'équipement approprié**	1. . Ne pas appliquer sur l'acier corrodé.	1. Appliquer le Durepox 2K Primer. 2. L'épaisseur à appliquer dépendra de la déformation du support et du profil. 3. 50 microns DFT est une épaisseur moyenne convenable pour le traitement d'une surface avec une déformation 30µ	1. Poncer après durcissement complet. 2. Poncer au P400. 3. Appliquer le Durepox 2K Primer ou Boero Challenger Pro, Boero Challenger Pro Basecoat (solid or Special effect) & Challenger Pro Clear.	1. Appliquer le Durepox HIgh Performance Clear ou Boero Challenger Pro Clear
Acier galvanisé	**Acier galvanisé :** 1. Dégraisser la surface. 2. S'assurer que le support est à bonne température. **Souffler et nettoyer régulièrement la surface avec l'équipement approprié**	1. Utiliser le Etch Primer. 2. Laisser sécher minimum 3h.	1. Appliquer le Durepox 2K Primer. 2. L'épaisseur à appliquer dépendra de la déformation du support et du profil.		
Aluminium	**Après nettoyage et dégraissage** 1. Poncer au grain P150 / P180. **Souffler et nettoyer régulièrement la surface avec l'équipement approprié** La préchauffe de l'aluminium est toujours une bonne pratique.				
Bois / MDF	**MDF** 1. Poncer au grain P240 / P320 **Bois brut** 1. Poncer au grain P240 / P320 dans le sens des fibres **Souffler et nettoyer régulièrement la surface avec l'équipement approprié**		**MDF & Bois brut** 1. En fonction de la finition souhaitée et de la porosité, le substrat peut être directement recouvert par le Durepox High Performance Clear	**MDF & Bois brut (Si une teinte est demandé)** 1. Poncer après durcissement complet. 2. Poncer au P400 3. Appliquer le Durepox 2K Primer ou Boero Challenger Pro, Boero Challenger Pro Basecoat (solid or Special effect) & Challenger Pro Clear.	

Le primaire Durepox 2K est un époxy uréthane à deux composants unique qui peut être appliqué au pinceau, au rouleau, par pulvérisation à l'airless, à l'air mix, conventionnelle par gravité , sous pression et électrostatique. Durepox a de nombreuses applications, depuis les primaires, sous couches à haute densité jusqu'à l'utilisation comme couches de finition ; teintées ou récouvert du vernis Durepox.
High performance Clear (DHPC). D'autres couches de finition à 2 composants peuvent être appliquées sur Durepox après durcissement complet et ponçage.
Testez d'abord une zone avant de réaliser l'ensemble du projet.

Aucune garantie, expresse ou implicite, n'est donnée par Resene Automotive & Performance Coatings dans ce document, qui est une documentation technique destiné à être utilisé comme guide seulement. La description du produit et de ses propriétés a pour seul but d'identifier le produit et ne constitue pas une garantie que le Le produit ou ses propriétés doivent être conformes à cette description, et la description du produit ou du processus et ses propriétés ne constituent pas non plus une garantie de Resene Automotive &Performance Coatings que les produits sont adaptés à un usage particulier. Si vous effectuez de grandes surfaces dans un environnement non contrôlé, ne pas appliquer de si l'humidité est supérieure à 85 % ou la température est inférieure à 3 deg C du point de rosée, ou la température minimale de la peinture.

PVY0240040001000

GRUPPO BOERO
DAL 1831

Distributeur européen

Resene
Automotive & Light Industrial

Durepox
The Choice of Champions

Cette documentation est imprimé sur du papier recyclé et 100% recyclable.

BOERO YachtCoatings

YACHTING Veneziani

Boero Colori France
45 allée des Ormes - E-space Park D BP 1200 · 06254 Mougins Cedex - France
Tel : +33 4 92 38 90 88
boero.france@boero-france.com

Boero Bartolomeo S.p.A.
Via G. Macaggi, 19 - 16121 Genova - Italy
Tel. +39 010 5500.1 - Fax +39 010 5500.291
www.boeroyachtcoatings.com - info@boeroyachtcoatings.com
www.venezianiyachting.com - info@venezianiyachting.com