



BOEROGUARD DUO

700.658

Description

Boeroguard Duo est un primaire époxy bicomposant modifié haute performance, conçu pour offrir une polyvalence maximale. Développé pour fonctionner à la fois comme primaire anticorrosion polyvalent et comme couche de liaison de haute qualité pour les systèmes antifouling, il simplifie les processus d'application tout en assurant une protection supérieure. Son délai de surcouchage prolongé sans ponçage — jusqu'à 3 mois* — permet l'application directe de tout antifouling Boero sans préparation de surface, offrant une flexibilité exceptionnelle dans la planification et des gains d'efficacité significatifs dans les opérations de chantier naval.

Utilisation

Recommandé comme primaire époxy adapté aux zones situées au-dessus et au-dessous de la ligne de flottaison, ainsi que comme couche de liaison pour antifouling dans le cadre du système immergé. Il peut aussi être utilisé dans le cadre d'un système de protection anti-osmose sur les coques composites.

Informations

Finition	Mat	
Couleurs	.001 Blanc - .259 Gris	
Conditionnements	0,75 – 2,5 – 10l	
Extrait sec en Volume	56 ± 2%	ISO 3233-2
Poids Spécifique	1,30 ± 0,02 g/cm ³	ISO 2811-1
Point éclair	23 °C	ISO 3679
COV	373 g/l	Calculé
DLUO	Comp. A 36 mois Comp. B 24 mois	

Application

Pré-traitement: Éliminer toute trace de contamination de surface, d'huile, de graisse et de couche d'antifouling livrée par un lavage à l'eau douce. Pour l'acier carbone, l'aluminium et les composites, réaliser un lavage à l'eau douce sous haute pression (200-300 bars) (ISO 8501-4). Procéder à un dégraissage ou à un nettoyage au solvant si nécessaire (ISO 12944-4 et ISO 8504-3), puis répéter le nettoyage à l'eau douce. Toutes les surfaces doivent être propres, sèches et exemptes de contaminants.

PRÉPARATION DE SURFACE – CONSTRUCTION NEUVE

Acier carbone : nettoyage par projection d'abrasifs à sec jusqu'au niveau Sa 2 minimum (ISO 8501-1). Le sablage doit être effectué à l'aide d'abrasifs angulaires adaptés et tranchants. À défaut, pour les petites surfaces ou sous réserve d'un accord écrit préalable avec notre service technique, effectuer un ponçage mécanique de grade St 3 (ISO 8501-1/2/3) à l'aide de disques grain P24. La rugosité Rz recommandée obtenue après la projection d'abrasif ou le nettoyage mécanique sera comprise entre 50 et 90 µm (ISO 8503-1/2). Appliquer une couche complète de primaire sur toute la surface métallique préparée conformément à la norme mentionnée ci-dessus, avant que celui-ci ne présente des signes d'oxydation ou de variation de couleur.

Aluminium, acier inoxydable, alliages : décaper uniformément par balayage à l'abrasif non métallique adapté (ISO 12944-4) ou réaliser un ponçage manuel/mécanique avec des disques non métalliques grain P16 pour l'acier inoxydable et P36 pour l'aluminium et les autres alliages. Le support doit être entièrement et uniformément remis à neuf (couleur argentée), sans aucune trace d'oxydation, et recouvert d'un primaire le jour même de la préparation. Le profil de rugosité Rz après préparation de la surface doit être compris entre 50 et 90 µm (ISO 8503-1/2).

Bois : taux d'humidité maximal du bois : 18 %. Procurer une rugosité de surface par ponçage mécanique avec du papier abrasif grain P60-80. Appliquer la première couche de primaire sur la surface traitée dans un délai maximal de 7 jours.



BOEROGUARD DUO

700.658

Composites avec tissu d'arrachage : retirer le tissu d'arrachage. Si le support mis à nu est entièrement durci, en bon état et propre, appliquer les produits spécifiés. Si le support mis à nu n'est pas en bon état et/ou s'il est contaminé, dégraisser et poncer avec du papier abrasif grain P60 à P80 pour procurer une rugosité de surface, puis nettoyer avant d'appliquer les produits recommandés. Appliquer la première couche de primaire sur la surface traitée dans un délai maximal de 48 heures.

Composites sans tissu d'arrachage : les composites doivent être entièrement durs à cœur avant de commencer la préparation de la surface. Procurer une rugosité de surface en ponçant uniformément avec du papier abrasif grain P80 à P120. En cas de dommages atteignant la fibre de verre sans gelcoat, procurer une rugosité de surface avec du papier abrasif grain P60 à P80. Appliquer la première couche de primaire sur la surface traitée dans un délai maximal de 48 heures.

ENTRETIEN ET RÉPARATION

Consignes générales : éliminer entièrement toute peinture écaillée ou mal adhérente. Éviter les arêtes vives entre les zones de peinture intacte et la surface en effectuant une transition progressive. Effectuer des retouches avec un primaire époxy ; il est nécessaire de rétablir l'épaisseur du système de peinture spécifiée dans le cahier des charges afin d'assurer une protection anticorrosion adéquate. La surface doit être entièrement exempte d'huile, de graisse, de saleté, de condensation et d'autres contaminants avant chaque application de peinture.

Surfaces peintes en bon état : poncer toutes les couches de primaire apparentes avec du papier abrasif grain P80 à P120 jusqu'à obtenir une surface rugueuse, uniforme et mate. Appliquer la première couche de primaire sur la surface traitée dans un délai maximal de 7 jours.

Acier carbone : nettoyer par projection d'abrasifs à sec jusqu'au niveau minimum Sa 2 (ISO 8501-2/3).

Taches de corrosion et matériaux dégradés : projection d'abrasifs sablage localisée au niveau Sa 2½ (ISO 8501-2/3) des tôles neuves et des soudures, avec un abrasif adapté. Il est également possible de recourir à un ponçage mécanique à l'aide de disques grain P24 jusqu'à obtention du niveau P St.3 (ISO 8501-2/3).

Le profil de rugosité après préparation de la surface doit être compris entre 50 et 90 µm (ISO 8503) ; le métal doit être propre et présenter une rugosité uniforme, en évitant de polir la surface.

Acier carbone – zone immergée : pour procéder à la peinture avec un primaire « surface tolérant », il est également possible d'éliminer complètement les anciennes couches de peinture par projection d'abrasif humide haute pression, par projection d'eau à très haute pression (HP WJ) (pression de service comprise entre 700 et 2 100 bars) – projection d'eau à ultra-haute pression (UHP WJ) (> 2 100 bars), après avoir obtenu une rugosité Wa 2½ (ISO 8501-4) et s'être assuré que la rouille superficielle ne dépasse pas le niveau L (faible – ISO 8501-4). Sur une zone de référence ayant subi le traitement de surface mentionné ci-dessus, vérifier que le profil de rugosité existant se situe entre 50 et 90 µm (ISO 8503). Vérifier à nouveau la conformité une fois le traitement terminé,

Appliquer un primaire compatible avec la surface conformément à la norme mentionnée ci-dessus et avant que celle-ci ne présente de nouveaux signes d'oxydation ou de variation de couleur.

Aluminium, acier inoxydable, alliages et plomb : nettoyer par projection d'abrasif ponctuel ou par balayage à l'abrasif non métallique adapté (ISO 12944-4) ou réaliser un ponçage manuel/mécanique avec des disques non métalliques grain P16 pour l'acier inoxydable et P36 pour l'aluminium et les autres alliages. Le support doit être entièrement et uniformément remis à nu (couleur argentée), sans aucune trace d'oxydation, et recouvert d'un primaire le jour même de la préparation. Le profil de rugosité après préparation de la surface doit être compris entre 50 et 90 µm (ISO 8503).

Bois : taux d'humidité maximal du bois : 18 %. Procurer une rugosité de surface par ponçage mécanique avec du papier abrasif grain P60 à P80. Appliquer la première couche de primaire sur la surface traitée dans un délai maximal de 7 jours.



BOEROGUARD DUO

700.658

Composites : les composites doivent être entièrement durs à cœur avant de commencer la préparation de la surface.

Dommages atteignant la fibre de verre sans gelcoat : poncer avec du papier abrasif grain P60-P80 pour créer une rugosité de surface.

Dommages atteignant la fibre de verre avec gelcoat : poncer avec du papier abrasif grain P80-P120 pour créer une rugosité de surface.

Appliquer la première couche de primaire sur la surface traitée dans un délai maximal de 48 heures.

Comment Appliquer

Standard		Pinceau et rouleau (l'application au rouleau n'est pas recommandée pour la 1ère couche après préparation de surface par projection d'abrasifs)
Pulvérisation conventionnelle		Pression 3,5 bar Buse 1,6 – 1,8 mm
Airless		Pression 150 bar Buse 0,017 – 0,021"

Épaisseur du Film par Couche

Épaisseur du film sec	<u>Comme primaire</u> Recommandé: 100 µm Fourchette d'application standard: 100 - 150 µm <u>En tant que couche de liaison</u> Recommandé: 100 µm Fourchette d'application standard: 70 - 100 µm
Épaisseur du film humide	<u>Comme primaire</u> Recommandé: 180 µm Fourchette d'application standard: 180 - 270 µm <u>En tant que couche de liaison</u> Recommandé: 180 µm Fourchette d'application standard: 125 - 180 µm

Informations d'Application Supplémentaires

Pouvoir couvrant théorique	Consommation à l'épaisseur recommandée: 100 µm - 5,6 m ² /l
Diluant	693 - Rouleau/ Pinceau: (5% max) 693 - Pulvérisation conventionnelle : (10% max) 693 - Airless: (5% max)
Durcisseur	EPOXY HARDENER 651 (également utilisé pour Delta 3000/UCHB, Epoply, Boeroguard Duo)
Rapport de mélange en volume	4:1
Rapport de mélange en poids	88:12
Durée de vie en pot à 20 °C	4 h



BOEROGUARD DUO

700.658

Notes d'application

Préparer la peinture en mélangeant les composants dans les bonnes proportions.

Il est recommandé de mélanger les kits complets pour éviter un mauvais rapport de mélange qui pourrait réduire l'efficacité de la peinture.

Si moins de peinture est nécessaire, une quantité plus petite peut être préparée dans un bol de mélange.

Diluer le produit mélangé, et non les composants séparément. Une dilution supplémentaire se traduira par une formation de film plus faible et un séchage plus lent.

Si l'intervalle maximal de surcouchage est dépassé, un ponçage de la surface est nécessaire pour assurer l'adhérence entre les couches.

Les données physiques des produits bicomposants se rapportent aux composants qui ont déjà été mélangés.

Compatibilité

Couche précédente

Boeroguard, Delta 3000, Epotar Free

Couche suivante

Tous les antifouling Boero, Epolight Win, Epolight EU, Epyacht,

Temps de séchage

		10 °C		15 °C		20 °C		30 °C	
		Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max
Intervalle de recouvrement	BoeroGuard Duo	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 toucher		3,5 h	3,5 h	2 h	2 h	1,5 h	1,5 h	45'	45'
Sec à coeur		30 h	30 h	18 h	18 h	12 h	12 h	8 h	8 h
Durcissement à coeur		10 jours	10 jours	7 jours	7 jours	7 jours	7 jours	5 jours	5 jours

N.B: Plus l'épaisseur du film appliqué est élevée, plus les temps de séchage et les intervalles de recouvrement augmentent. Toujours vérifier que le film de peinture existant est parfaitement sec avant d'appliquer la couche suivante. La surface doit être poncée en surface si l'intervalle de recouvrement est dépassé.

*Il est recommandé de protéger la zone avec une couverture appropriée afin d'éviter toute contamination et de nettoyer légèrement à l'eau douce avec du Scotch-Brite avant l'application.

Conditions pendant l'application

Pendant l'application et le séchage:

Température ambiante: minimum 10 °C, maximum 35 °C.

Température minimale du sujet: 10 °C (si pendant le séchage la température descend en dessous de 10 °C, le délai de sera plus long). Afin d'éviter la formation de condensation, la température de la surface doit être au moins 3 °C au-dessus du point de rosée.

Humidité relative maximale 85%. La zone de peinture doit être bien ventilée pendant l'application et le séchage/durcissement.

Stockage

Il est recommandé d'éviter l'exposition à l'air et aux températures extrêmes. Pour maximiser la durée de conservation dans la boîte, vérifier que le contenant est fermé pendant le stockage et que la température est entre 5 °C et 35 °C. Éviter l'exposition directe au soleil.

BOEROGUARD DUO

700.658



YACHT COATINGS

Règles de Sécurité

Respecter les dispositions établies par la réglementation locale sur la santé et la sécurité au travail. Éviter le contact avec la peau, opérer dans des lieux bien ventilés et, si dans des zones confinées, utiliser des aspirateurs, des ventilateurs et des convoyeurs aériens. Pendant l'application utiliser des EPI appropriés - Équipements de Protection Individuelle (masques, gants, lunettes, etc.). Avant utilisation, lire les sections 7-8 de la FDS.

INSTRUCTIONS POUR L'ÉLIMINATION DES PRODUITS BIOCIDES ET DES EMBALLAGES

Emballages vides contenant des produits biocides: élimination de l'emballage vide selon les exigences de la loi sur l'élimination des déchets, par exemple en les apportant au centre de recyclage. Emballages contenant le produit biocide inutilisé : éliminer le produit non utilisé conformément à la loi sur l'élimination de ces déchets, par exemple en l'apportant à un centre de recyclage, le recyclage de l'emballage est interdit dans ce cas. Ne pas vider dans les égouts ou les cours d'eau.

INSTRUCTIONS POUR LA SÉCURITÉ DES PRODUITS BIOCIDES ET DES EMBALLAGES

Contenants vides et contenants contenant encore le produit biocide: l'emballage doit être éliminé comme déchet dangereux sous la pleine responsabilité du détenteur de ces déchets. Ne pas vider dans les égouts ou les cours d'eau.

Avertissement

Les valeurs indiquées dans la présente fiche technique peuvent avoir de légères variations d'un lot à l'autre. Le produit appliqué ne doit pas entrer en contact avec l'eau, des produits chimiques ou être soumis à un stress mécanique avant le durcissement complet. L'épaisseur du film humide se réfère au produit non dilué. En cas de dilution, cette valeur augmente. Les informations ci-dessus résultent de tests de laboratoire précis et d'une expérience pratique, cependant, puisque le produit est principalement utilisé hors du contrôle du fabricant, Boero Bartolomeo S.p.A. peut seulement garantir leur qualité. Les informations contenues dans cette fiche peuvent être sujettes à révision par la Société. Pour des clarifications, des mises à jour ou de plus amples informations, il est recommandé de contacter directement Boero Bartolomeo S.p.A. La présente fiche technique annule et remplace toute autre précédente à celle-ci.