

## EP-PA - Faibles en COV

Endura EP-PA Primer est un apprêt polyamine 2 composants conçu pour application sur l'aluminium lisse.

### Caractéristiques

- ◆ Excellente dureté et flexibilité
- ◆ Idéal pour les avions en aluminium
- ◆ Excellente résistance à la corrosion
- ◆ **Conformité des COV**

**Le contenu** théorique de solides:  
Volume: 35%

### Entreposage\*

Composant A: (3) ans  
Composant B: (1) an

\* (non ouvert).

### Durée de vie du Mélange :

10 Heures\* @ 77°F  
(25°C) et 50% HR



### Utilisation

Endura EP-PA Primer est un apprêt formulé pour utilisation sur l'aluminium des avions et des bateaux, au-dessus de la ligne de flottaison. Pour la résistance à la corrosion qu'il procure, c'est un excellent apprêt à utiliser sur l'aluminium, l'acier, l'acier recouvert de zinc et autres métaux ferreux et non-ferreux.

**Endura EP-PA surpasse les nouvelles limites sur les teneurs en COV dans les revêtements automobiles.**



### Surface Préparation

Peut être appliqué directement à toute surface ayant été préalablement dégraissée, poncée à l'aide d'un papier abrasif de grain 240-280 et préparée en utilisant les produits Endura appropriés.



### Mélange

1 partie en volume - composant A [FEA0054]  
1 partie en volume - composant B [FUB0054]

The recommended temperature when mixed is 20-25°C (68-77°F).

### Conditions de l'Environnement

Pour une performance optimal le produit, la surface et la température ambiante doivent être entre 20° et 25°C\* (60° et 77°F). Pour empêcher la condensation durant l'application la température de la surface doit être plus de 3°C (5°F) au-dessus du point de rosée.

\*Pour l'utilisation en dehors de ses variations consulte Endura.



### Viscosité d'Application

Utilisant un Lemmer DIN 4 Cup (bleu)

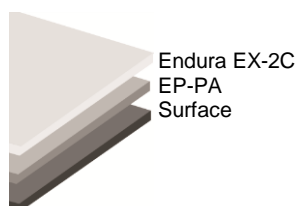
13 Seconds	N/A
Conventional	sans air

Pour maintenir la conformité COV EP-PA peut être réduit avec Endura Low VOC Epoxy Reducers.



### Ajustement du Pistolet

Feed Type	Fluid Tip	Application Pressures ( heel of gun )	Fluid Delivery
Aspiration	1.6-1.8 mm	40-50 psi	
Gravité	1.3-1.4 mm	30-40 psi	
Pression	1.0-1.2 mm	30-40 psi	7-10 oz/min
Air assisté sans air	9-11 thou	1000-1800 psi	
Sans Air		N/A	



## EP-PA - Faibles en COV

Endura EP-PA Primer est un apprêt polyamine 2 composants conçu pour application sur l'aluminium lisse.

### Caractéristiques

- ◆ Excellente dureté et flexibilité
- ◆ Idéal pour les avions en aluminium
- ◆ Excellente résistance à la corrosion
- ◆ **Conformité des COV**

**Le contenu** théorique de solides:  
Volume: 35%

### Entreposage\*

Composant A: (3) ans  
Composant B: (1) an

\* (non ouvert).

### Durée de vie du Mélange :

10 Heures\* @ 77°F (25°C) et 50% HR



### Épaisseur du Film et Rendement

Endura EP-PA à une épaisseur du film sec recommandée de 25-38 microns (1.0-1.5 mils).

Le rendement théorique est d'environ 560 pi<sup>2</sup>/gallon par mil de feuil sec.

\* La perte d'adhérence peut entraîner si les paramètres d'épaisseur du film ne sont pas suivies. À l'épaisseur du film recommandé EP-PA peut apparaître semi transparent.



### Séchage

Sous les conditions normales, le produit doit être mise à sécher pendant 2 à 24 heures avant l'application de couche de finition. La meilleure protection est fournie lors du recouvrement avec Endura EX-2C faible en COV.

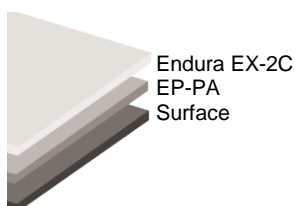
Après 24 heures, afin d'assurer l'adhérence inter couche, il faudra poncer à l'aide d'un papier abrasif

	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
Sans poussiere	2 Heures	1 Heure	30 Minutes
durcissement complet	7-9 Jours	5-6 jours	3-4 jours

\*Sujet aux conditions ambiantes (humidité et température), l'épaisseur du film et bonne circulation d'air. Pour améliorer ces temps, contacter votre Endura rep.

### Specifications

Résistance à l'impact	ASTM D2794	40 in. lbs; NO failure
Flexibilité	ASTM D522	1/8 mandrel bend; NO failure
<b>COV</b>	<b>&lt; 248 grams/liter (2,1 lbs/gallon)</b>	



### Nettoyage

Endura high strength gun wash, Endura epoxy reducer or Endura EX-2C thinner.