

EPODUX ZINC 62-208

Primaire époxy riche en zinc



DEFINITION

Primaire époxy réticulé avec une polyamide et pigmenté au zinc métal (teneur dans le film sec : 90%).

DESTINATION

Protection des structures en acier telles que :

- Charpentes métalliques,
- Parties émergées et marnantes des ouvrages à la mer,
- Pipe-lines,
- Containers, ...

EPODUX ZINC 62-208 peut être utilisé pour la réparation ponctuelle de la galvanisation.

En couche fine, s'utilise en primaire de protection temporaire de l'acier en forge et en atelier.

PROPRIETES

- Présente un excellent accrochage sur acier décapé au degré Sa 2 1/2.
- Assure une protection longue durée aux structures métalliques soumises à un environnement atmosphérique agressif comme les ambiances maritime et industrielle.

AGREMENTS

ACQPA : Marque ACQPA 21411

Entre dans la composition du système certifié suivant : C4GNV838

EDF : Entre dans la composition du système inscrit au FNP (Fichier National des Peintures) sous le numéro 1063.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Aspect du film sec	: Mat
Teintes	: Gris métallique
Nombre de composants	: 2
Rapport de mélange en poids	: 93/7
Rapport de mélange en volume	: 80/20
Masse volumique	: 2,58 +/- 0,10
Extrait sec en volume	: 50,0 +/- 3%
Extrait sec en poids	: 82,0 +/- 2%
Epaisseur recommandée	: 15 µm mini / 70 µm maxi
Film humide	: 30 µm mini / 140 µm maxi
Rendement théorique	: 12,5 m²/l pour 40 µm secs



EPODUX ZINC 62-208

Primaire époxy riche en zinc

MISE EN OEUVRE

PRÉPARATION DE SURFACE

Décapage à l'abrasif au degré Sa 3 selon ISO 8501-1 : 2007

Profil de rugosité : Moyen G selon ISO 8503-2 (Ra 10-12,5 µm)

Un décapage mécanique par grattage/brossage jusqu'au degré St3 pourra être toléré dans certains cas (ex : retouches).

Consulter nos services techniques.

APPLICATION

Mélange : Le produit est livré en kits pré-dosés. Verser la partie durcisseur dans le bidon de base et malaxer en prenant soin de ne pas incorporer d'air. La température du mélange doit être au minimum de 10°C, sinon il peut être nécessaire d'ajouter du diluant pour obtenir la viscosité d'application. Attention, un excès de diluant peut entraîner un phénomène de coulure.

Temps de mûrissement : 10 minutes

Durée de vie en pot du mélange :

Température	Durée
10°C	10 heures
20°C	6 heures
30°C	3 heures

Température support : Comprise entre +5°C et +40°C et au moins de 3°C au dessus du point de rosée pour éviter tout risque de condensation.

Conditions atmosphériques : La température devra être comprise entre 5°C et 40°C
L'hygrométrie devra être comprise entre 0% et 85%

Arrêt technique : Ne pas laisser le matériel de pulvérisation en charge un temps supérieur à la durée de vie en pot. Rincer le matériel avec le diluant 67-232 v02 puis nettoyer soigneusement au solvant de nettoyage. Le bidon contenant le mélange préparé et non utilisé ne doit pas être fermé hermétiquement. En cas d'arrêt prolongé, il est préférable de préparer un nouveau kit.

PISTOLET AIRLESS

Diluant : 67-232 v02

Dilution : 0 à 15 %

Buse : 0.017-0.019

Pression à la buse : 150-200 bars

Rapport de pompe mini : 45/1

PISTOLET PNEUMATIQUE

Diluant : 67-232 v02

Dilution : 0 à 15 %

Buse : selon matériel

Pression à la buse : 3-5 bars

BROSSE

Diluant : 67-232 v02

Dilution : 0 à 15 %

Non conseillé sauf petites surfaces

ROULEAU

Diluant : 67-232 v02

Dilution : 0 à 15 %

Non conseillé sauf petites surfaces

SOLVANT DE NETTOYAGE : 67-232 v02

EPODUX ZINC 62-208

Primaire époxy riche en zinc

DURCISSEMENT

Température	Temps de séchage		Intervalles de recouvrement	
	Sec au toucher	Sec dur	Minimum	Maximum
10°C	1 heure	2 heures	8 heures	6 mois selon présence de sels de zinc
20°C	0 heure 45	1 heure 30	2 heures	6 mois selon présence de sels de zinc
30°C	0 heure 25	0 heure 45	1 heure	6 mois selon présence de sels de zinc

COMPATIBILITE

Couche(s) précédente(s) Consulter nos services techniques
Couche(s) suivante(s) EPODUX PRIMER 61-134 v01, EPODUX HV-PC, EPODUX BR 100, CHIMICOTE, FERROCOTE, PRIMODUX H, PRIMODUX SR 74-31...
Attention : avant de recouvrir EPODUX ZINC 62-208, s'assurer de l'absence de sels de zinc.

SPÉCIFICATIONS RÉGLEMENTAIRES

Classement AFNOR Classement AFNOR NFT 36 005 Famille I Classe 6b
COV (Directive Valeur limite UE pour ce produit (cat. A/j) : 500 g/l (2010)
2004/42/CE) Ce produit contient au maximum 500 g/l de COV

HYGIENE ET SECURITE

Point d'éclair BASE : compris entre 23°C et 55°C
DURCISSEUR : compris entre 23°C et 55°C
Transport et étiquetage Se rapprocher de la fiche de données de sécurité établie selon les Directives Européennes en vigueur
Conservation 6 mois en emballage d'origine plein et fermé. Stocker dans un endroit frais, aéré et à l'abri des intempéries.
Précautions d'utilisation Consulter la fiche de données de sécurité en vigueur.

CONDITIONNEMENT

KIT	BASE	DURCISSEUR
10 l	8,00 l	2,00 l