

# PRIMAIRE EPOXY A HAUTE TENEUR EN ZINC

PRIMAIRE ÉPOXYDIQUE BICOMPOSANT RICHE EN ZINC EN PHASE SOLVANT  
AVEC TENEUR EN ZINC 92% EN POIDS SUR LE FILM SEC

## DESTINATION

Primaire anticorrosion pour système de peintures à haute performance pour la protection de structures en acier exposées en environnements agressifs telles : Industries lourdes ou chimiques, centrales électriques, charpentes métalliques, chaudronnerie et tuyauterie.

## CLASSIFICATION

N.M 03.3.009 Famille I Classe 6b

## PROPRIÉTÉS

- Haute protection anticorrosion par dépôt d'une couche de zinc métal dit métallisation à Froid, après recouvrement avec par exemple une couche de primaire époxy et une couche de finition polyuréthane
- Résistance à la température (jusqu'à env. 250°C)

## CARACTERISTIQUES

- Brillance : Mat
- Extrait sec en poids : Mélange (85 ± 2)%
- Extrait sec en volume : Mélange (48 ± 2)%
- Teneur en COV : Mélange 555g/L ou 181g/kg, sans dilution
- Densité : Mélange : 2.95 ± 0.10
- Séchage à 20°C, 60% HR : Hors poussière : 10 mn  
Et 40µm secs : Sec au toucher : 30mn
- Recouvrable : 5 h
- Rendement théorique : 4m<sup>2</sup>/kg pour 40µm secs sur support lisses et sans perte

## PRECAUTIONS

- L'étiquette informative de sécurité sur l'emballage
- La fiche de données de sécurité correspondante

## CONSEILS DE MISE EN OEUVRE

• Préparation du support :	Conformement aux règles de l'art
• Préparation de surface :	Les surfaces à peindre doivent être propres, sèches et exemptes de toutes saletés, dégraissées. Dégraisser la surface et éliminer les résidus de soudures. Les surfaces doivent être obligatoirement grenillées ou sablées à un degré de soins de SA 2 1/2. Dépoussiérer avant application. Les surfaces grenillées ou sablées doivent être peintes aussitôt. En cas de doute, réaliser un essai préalable d'adhérence
• Application du produit :	Nombre de couche(s) : 1 couche de 30 à 50µm secs. Proportion : Mélanger soigneusement avec un mélangeur les 2 composants dans les proportions : primaire époxy à haute teneur en zinc 4.750 kg, durcisseur époxy 0.250kg Primaire en zinc : 950g et durcisseur époxy 50g sous agitation, après un mûrissement de 15mn, effectuer la dilution nécessaire selon le mode d'application Durée de vie en pot : 8 h à 20°C après mélange de la base et de durcisseur
• Diluant :	Prêt à l'emploi, si nécessaire dilué avec le diluant époxy
• Nettoyage du matériel :	Diluant époxydique.
• Recouvrement :	Par nos primaires époxy, par nos finitions, par nos finitions époxy ou par nos peintures résistantes à la température. Ne jamais surcouche une peinture riche en zinc par elle-même. Le primaire riche en zinc doit être recouvert rapidement par un intermédiaire ou une finition.
• Matériel :	Brosse, Rouleau, Pistolet pneumatique

## RECOMMANDATIONS

- Mélanger les 2 constituants mécaniquement - Ne pas laisser le primaire riche en zinc sans recouvrement
- Conditions d'application : - Température ambiante et de supports supérieurs à 10°C - Support non condensant : température de support au moins 3°C au-dessus du point de rosée - humidité relative inférieure à 85%.



MATÉRIELS



DILUTION