

PRIMAIRE EPOXY PZ

PRIMAIRE ÉPOXY-POLYAMIDE BICOMPOSANT À SÉCHAGE RAPIDE, EN PHASE SOLVANT, PIGMENTÉ AU PHOSPHATE DE ZINC, ASSURANT UNE EXCELLENTE PROTECTION ANTICORROSION

DESTINATION

Intérieur et extérieur, en environnement rural, urbain, industriel ou zones Côtières à salinité modérée. Structures métalliques, charpentes métalliques, extérieur de réacteurs chimiques, machines outil. Convient pour travaux neufs et maintenance. Métaux ferreux, acier galvanisé, acier zingué, zinc, aluminium, inox

CLASSIFICATION

N.M 03.3.009 Famille I Classe 6b

RECOMMANDATIONS

- Résistance élevée à la corrosion pour 1 ou 2 couches de primaire époxy recouvert d'une couche de finition polyuréthane ou finition époxy
- Résistance élevée aux produits chimiques moyennement concentrés
- Excellente adhérence sur divers métaux
- Résistance élevée aux graisses, huiles et solvants courants
- Résiste à la chaleur jusqu'à des températures de 165°C en pointe et 140°C en continu
- Séchage rapide

CARACTÉRISTIQUES

- Présentation : Peinture liquide bicomposante à mélanger avant application
- Nature de la résine : Résine époxydique et durcisseur polyaminoamide
- Aspect du film sec : Mat- satiné
- Extrait sec en poids : Mélange (65 ± 3)%
- Extrait sec en volume : Mélange (45 ± 2)%
- Teneur en COV : Mélange 500g/L ou 347g/kg maximum, sans dilution
- Densité : 1.40 ± 0.05 pour le mélange base + durcisseur
- Viscosité : (90 ± 10) Ku à 20°C pour le mélange base+durcisseur
- Point éclair : Base inférieur à 21°C et durcisseur supérieur à 21°C
- Séchage à 20°C, 60% HR : Hors poussière : 15 mn
Et 50µm secs : Sec au toucher : 30mn / : Durcisseur complet : 7 jours
- Épaisseur recommandée : 40 à 70 µm secs
- Rendement théorique (PI) : (6±0.5) m²/KG à 50µm secs sur fonds lisses et sans perte
- Rendement théorique (L) : (8±0.5) m²/L à 50µm secs sur fonds lisses et sans perte

CONSERVATION ET SÉCURITÉ

- 18 mois en bidons d'origine fermés et non entamés
- Stocker dans un local ventilé à une température comprise entre +5 et +35°C
- L'étiquette informative de sécurité sur l'emballage
- La fiche de données de sécurité correspondante

CONSEILS DE MISE EN OEUVRE

• Préparation du support :	Conformément aux règles de l'art
• Préparation de surface :	Les surfaces doivent être soigneusement débarrassées de toutes souillures, anciennes peintures mal adhérentes, traces de graisse, par grattage brossage, dépolissage et dégraissage. La rouille, la calamine, les anciennes peintures détériorées doivent être éliminées de préférence par grenailage ou sable à un degré de soin de SA 2 minimum et si un sablage n'est pas possible, procédez à un grattage- brossage à un degré de soin St3. Sur support peint adhérent et cohérent, réaliser un ponçage ou un brossage métallique si nécessaire pour favoriser l'adhérence sur surface trop lisse, puis procéder à un lessivage ou dépolissage. En cas de doute, réaliser un essai préalable d'adhérence.
• Application du produit :	Nombre de couche(s) : 1 couche ou 2 couches selon la protection anticorrosion recherchée Proportion pondérale : Primaire Epoxy-vinyle 0.870kg, Durcisseur Epoxy-vinyle : 0.130 kg Bien homogénéiser la base avant emploi, ensuite incorporer le durcisseur sous agitation, Après un mûrissement de 15mn, effectuer la dilution nécessaire selon le mode d'application Vie en pot : Utilisation du mélange pendant 8h maximum
• Diluant :	Brosse, (de 0 à 5% diluant Epoxy), Pistolet pneumatique (de 10 à 13% diluant Epoxy) Pistolet Haute pression (5-7% diluant diluant Epoxy)
• Nettoyage du matériel :	Diluant Epoxy
• Recouvrement :	Entre 8 et 48h par toutes les peintures à 2 composants classiques : Polyuréthane, époxy finition. Au-delà de ce délai, un égrainage de la surface favorisera l'adhérence

RECOMMANDATIONS

- Conditions ambiantes d'application : - Température ambiante et de supports supérieurs à 10°C.
- Support non condensant : la température du support doit être au moins 3°C supérieure à celle du point de rosée. - Humidité relative inférieure à 85%
En cas d'utilisation partielle d'un conditionnement :
- Respecter les proportions du mélange des deux composants - Refermer immédiatement et soigneusement les bidons
- Utiliser rapidement les conditionnements entamés.



MATÉRIELS



RENDEMENT



DILUTION