

EPODUX ZINC 212

Primaire zinc époxy silicate



DEFINITION

Primaire à base de liant époxy-silicate pigmenté à la poussière de zinc.

DESTINATION

Protection des structures en acier soumises à des ambiances agressives telles que :

- Les industries chimiques et pétrochimiques,
- Les installations portuaires,
- Les ouvrages d'art, etc...

PROPRIETES

- Séchage rapide.
- Applicable en forte épaisseur sans coulures ni craquelures.
- Protection cathodique de l'acier grâce à sa pigmentation au zinc métal.
- Recouvrable dès 1 heure 30 à 20°C.
- Ne nécessite pas l'application d'un bouche-pores.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Aspect du film sec	: Mat
Teintes	: Gris
Nombre de composants	: 2
Rapport de mélange en poids	: 93/7
Rapport de mélange en volume	: 83,7/16,3
Masse volumique	: 2,33 +/- 0,10 g/cm ³
Extrait sec en volume	: 56,0 +/-3%
Extrait sec en poids	: 82,0 +/-2%
Epaisseur recommandée	: 80 µm
Film humide	: 145 µm
Rendement théorique	: 6,9 m ² /l



EPODUX ZINC 212

Primaire zinc époxy silicate

MISE EN ŒUVRE

PRÉPARATION DE SURFACE

Acier brut
Décapage à l'abrasif au degré Sa 2 ½ selon ISO 8501-1 : 2007
Profil de rugosité : Moyen G selon ISO 8503-2 (Ra 10-12 µm)

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	4 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 v01 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 v01
Dilution : 0 à 10 %
Buse : 0.013-0.015
Pression à la buse : 150-200 bars
Rapport de pompe mini : 45/1

PISTOLET PNEUMATIQUE

Diluant : 67-232 v01
Dilution : 5 à 10 %
Buse : selon matériel
Pression à la buse : 3-5bars

BROSSE

Diluant : 67-232 v01
Dilution : 0 à 5 %
Non conseillé sauf petites surfaces

ROULEAU

Diluant : 67-232 v01
Dilution : 0 à 5 %
Non conseillé sauf petites surfaces

SOLVANT DE NETTOYAGE : 67-232 v01



EPODUX ZINC 212

Primaire zinc époxy silicate

DURCISSEMENT

Température	Temps de séchage		Intervalles de recouvrement	
	Sec au toucher	Sec dur	Minimum	Maximum
10°C	2 heures	4 heures	3 heures	12 mois
20°C	1 heure	2 heures	1 heure 30	12 mois
30°C	0 heure 30	1 heure	0 heure 45	12 mois

COMPATIBILITE

Couche(s) précédente(s) Consulter nos services techniques.
 Couche(s) suivante(s) EPODUX PRIMER 61-134 v01, EPODUX HV PC, FERROCOTE, EPODUX BR 100,...
 Attention : avant de recouvrir EPODUX ZINC 212, vérifier l'absence de sels de zinc.

SPÉCIFICATIONS RÉGLEMENTAIRES

Classement AFNOR Classement AFNOR NFT 36005 Famille I Classe 6b/10b1
 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 1 an minimum 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	8,37 l	1,63 l