

## FICHE TECHNIQUE

**CAP ZINC 14**
**Galvanisateur époxy à deux**

**CARACTÉRISTIQUES** Agent de galvanisation à deux composants à haute teneur en zinc et résines époxydiques durcissantes. Il est utilisé pour la protection à long terme des structures en acier, dans des atmosphères et industrielles marines.

**UTILISATION** Peut être utilisé comme primaire de galvanisation sur des surfaces sablées en grade SA 2½. Cap Zinc 14 peut être utilisé avec des systèmes anti-corrosifs qualifiés.

| (PHYSIQUE PROPRIÉTÉS) | DESCRIPTION                   | VALEUR        |
|-----------------------|-------------------------------|---------------|
|                       | Poids spécifique (A+B)        | 1800-1900 g/l |
|                       | Température de fonctionnement | <+250°C       |
|                       | Point d'éclair                | 27°C          |
|                       | Solides en volume (A+B)       | 65± 2%        |
|                       | COV                           | 330 g/l       |

| ÉPAISSEUR ET RENDEMENT       | Minimum | Massimo | Recommandé |
|------------------------------|---------|---------|------------|
| Épaisseur du film sec, µm    | 42      | 98      | 59         |
| Épaisseur du film humide, µm | 65      | 150     | 90         |
| Rendement théorique, m²/l    | 15.4    | 6.7     | 11.1       |
| Rendement théorique, m²/kg   | 8,3     | 3,6     | 6.0        |

**STOCKAGE** Le produit est stable pendant an 1 s'il est stocké dans son emballage d'origine à une température comprise entre +5°C et +30°C.

**COULEUR** Gris

**PRÉPARATION DE LA SURFACE** **Nouvel acier**  
 La surface doit être propre et sèche, exempte d'huile, de graisse et d'autres contaminants, et sablée au degré Sa2.5.  
**Surfaces traitées avec un primaire d'atelier**  
 Si elle est intacte, propre et exempte de saleté, d'huile, de graisse, de sel et sèche, elle peut peinte, sinon elle doit être préparée comme pour les surfaces enduites  
**Surfaces revêtues**  
 Revêtement rouillé : sablage Sa2,5 ;  
 Maintenance localisée : effectuer une préparation mécanique St3 suivie d'une abrasion du métal blanc et d'un lavage à haute pression pour éliminer l'huile, la graisse, la poussière et les sels ou d'un sablage Arrondir les bords de la peinture bien ancrée et restaurer le système dans ses couches et épaisseurs d'origine.

**OUTILS** Rouleau et pinceau (pour les zones limitées, les bords/profils), les pulvérisation, .conventionnelle/airless

## FICHE TECHNIQUE

## CAP ZINC 14

## Galvanisateur époxy à deux

|                    |   |   |         |            |
|--------------------|---|---|---------|------------|
| <b>APPLICATION</b> | Rapport de mélange en poids                             | 100:14.5  | Bouchon | Rapport de |
|                    | durcisseur durcisseur Zinc Zinc 14 14 mélange en volume | 100:33  | Bouchon | Dilution   |
|                    |   | Avec le diluant S800, Airless 0-5% ;            |         |            |
|                    |   | Conventionnel : 5-10%.                          |         |            |
|                    | Durée d'induction                                       | 10' avec une température <10°C                  |         |            |
|                    | Durée d'utilisation 23°C                                | 5h  |         |            |
|                    | Conditions d'application                                | +5°C +40°C >3°C au point d'utilisation          |         |            |
|                    |   | rosée   |         |            |
|                    |   | Humidité relative : <85%.                       |         |            |
|                    | Pulvérisation conventionnelle                           | Buse : 0,05 mm                                  |         |            |
|                    |   | Pression atmosphérique 3,5-4 kg/cm <sup>2</sup> |         |            |
|                    | Pulvérisation sans air                                  | Pression de la buse : 15 MPa (150               |         |            |
|                    |   | kp/cm <sup>2</sup> , 2100 psi).                 |         |            |
|                    |   | Buse : 0.43 - 0.(0.017 58 mm -                  |         |            |
|                    |   | 0,023")   |         |            |
|                    |   | Angle du ventilateur : 40 - 80°.                |         |            |
|                    |   | Pression atmosphérique : taux de                |         |            |
|                    |   | compression de 45:1 (pression 150-180           |         |            |
|                    |   | kg/cm <sup>2</sup> )                            |         |            |
|                    | Diluant de lavage                                       | Acétone pour le lavage                          |         |            |

## SÉCHAGE

Les données fournies doivent être considérées comme purement indicatives. Le séchage réel peut être plus court ou plus long, compte tenu de l'épaisseur du film, de la temps de ventilation humidité. La catalyse complète a lieu à des températures >5°C ; cependant, il est également possible d'appliquer le produit à des températures plus basses. À basse température, il est essentiel de respecter le temps d'induction spécifié. En cas de températures élevées, appliquer le produit immédiatement.

Il n'y a pas de délai maximum pour repeindre, après un nettoyage minutieux, mais la meilleure adhérence est lorsque couche suivante appliquée obtenue avant la fin du temps de durcissement.

| Température de surface      | 5°C      | 10°C    | 23°C | 30°C  |
|-----------------------------|----------|---------|------|-------|
| Hors poussière              | 50'      | 30'     | 15'  | 4'    |
| Sec au toucher              | 3h       | 2,5h    | 1,5h | 50'   |
| Catalyse complète           | 10 jours | 7 jours | 5g   | 3     |
|                             |          |         |      | jours |
| Temps de chevauchement min. | 3h       | 2,5h    | 1,5h | 50'   |

## FICHE TECHNIQUE

## CAP ZINC 14

## Galvanisateur époxy à deux

## SYSTÈME

Convient aux atmosphères industrielles et marines C5-I C5-M élevé

## RECOMMANDÉ

| Produit              | Couches | Épaisseur humide | Épaisseur sèche |
|----------------------|---------|------------------|-----------------|
| CAP ZINC 14          | 1       | 90               | 59              |
| COUCHE INTERMÉDIAIRE | 1       | 250              | 200             |
| MIOX                 |         |                  |                 |
| PUR CAR 51           | 1       | 85               | 50              |
| Total                | 3       | 425              | 309             |

Adapté à l'atmosphère marine C5 M high

| Produit              | Couches | Épaisseur humide | Épaisseur sèche |
|----------------------|---------|------------------|-----------------|
| CAP ZINC 14          | 1       | 90               | 59              |
| COUCHE INTERMÉDIAIRE | 1       | 250              | 200             |
| MIOX                 |         |                  |                 |
| PUR TOP 52           | 1       | 100              | 60              |
| Total                | 3       | 440              | 319             |

Adapté à l'atmosphère marine C5 M high

| Produit       | Couches | Épaisseur humide | Épaisseur sèche |
|---------------|---------|------------------|-----------------|
| CAP ZINC 14   | 1       | 90               | 59              |
| CAP MASTIC 14 | 1       | 250              | 200             |
| PUR CAR 51    | 1       | 100              | 60              |
| Total         | 3       | 440              | 309             |

## AVERTISSEMENTS

Afin d'effectuer les travaux dans les règles de l'art, il est indispensable de suivre les instructions contenues dans les livres . CAP Arreghini Les données de spécification ont été déterminées à +23°C avec 65% d'humidité relative dans l'environnement et avec les épaisseurs indiquées. Dans des conditions différentes, les données et les temps entre les opérations varient. Les informations techniques contenues dans ce document sont données à titre indicatif. En raison de la grande variété de supports et de conditions d'application, il est conseillé de vérifier l'adéquation du produit et son efficacité au moyen d'essais réalisés sur l'application spécifique.