

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.														
(PHYSIQUEPROPRIÉTÉS)	<table border="0"> <thead> <tr> <th>DESCRIPTION</th><th>VALEUR</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Poids spécifique (A+B)</td><td>1800-1900 g/l</td></tr> <tr> <td>Température de fonctionnement</td><td><+250°C</td></tr> <tr> <td>Point d'éclair</td><td>27°C</td></tr> <tr> <td>Solides en volume (A+B)</td><td>65± 2%</td></tr> <tr> <td>COV</td><td>330 g/l</td></tr> </tbody> </table>			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
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	<p>Nouvel acier La surface doit être propre et sèche, exempte d'huile, de graisse et d'autres contaminants, et sablée au degré Sa2.5.</p> <p>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</p> <p>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.</p>														
OUTILS .conventionnelleairless	Rouleau et pinceau (pour les zones limitées, les bordsprofils), , les pulvérisation ,														

CAP ZINC 14
Galvanisateur époxy à deux

APPLICATION	Rapport de mélange en poids durcisseur durcisseur Zinc Zinc 14 14 mélange en volume 100:33 Avec le diluant S800, Airless 0-5% ; Conventionnel : 5-10%.	100:14.5	Bouchon	Rapport de Dilution
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			
Pulvérisation conventionnelle	Humidité relative : <85%. Buse : 0,05 mm Pression atmosphérique 3,5-4 kg/cm ²			
Pulvérisation sans air	Pression de la buse : 15 MPa (150 kp/cm ² , 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 ²)			
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 obtenu laest avant la fin du temps de durcissement.

	5°C	10°C	23°C	30°C
Température de surface				
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 RECOMMANDÉ	Convient aux atmosphères industrielles et marines C5-I C5-M élevé			
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 ArreghiniLes 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'spécifique.application