

## FICHE TECHNIQUE

# EPOX ZINC 1K

## Galvanisateur monocomposant

**CARACTÉRISTIQUES** Primaire à effet antirouille convenant à la prévention de la corrosion des substrats métalliques ferreux exposés à l'intérieur et à l'extérieur.  
 Caractérisé par un excellent mouillage du substrat, formulé avec des résines phénoxy et une teneur élevée en zinc. Il offre une protection galvanique active grâce à sa teneur élevée en pigments métalliques.

**EMPLOI** Il est utilisé comme primaire pour retoucher le zinc inorganique et le zinc galvanique directement sur l'acier sablé. Il convient à la protection des ouvrages en acier neufs ou entretenus, tels que les charpentes, les garde-corps, les réservoirs et le matériel agricole, soumis à l'action d'agents corrosifs dans les atmosphères rurales, urbaines et industrielles.  
 L'épaisseur recommandée pour une bonne protection doit être établie en fonction de l'agressivité de l'environnement.

PROPRIÉTÉS DU PRODUIT	VALEUR	MÉTHODE
Température de fonctionnement	< +150°C	
Solides en volume	55% ± 2	
Gloss	< 15	
Séchage	Chevauchement de 12 heures Complet 7 jours	Interne PF2

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	VALEUR	MÉTHODE
Poids spécifique	2350-2450 g/l	Interne PF3

ÉPAISSEUR ET RENDEMENT	Min	Max	Recommandé
Épaisseur du film sec, µm	40	80	60
Épaisseur du film humide, µm	72	145	109
Rendement théorique, m²/l	13,9	6,9	9.2
Rendement théorique, m²/kg	5.8	2.9	3.8

**STOCKAGE** Le produit est stable pendant 1 an s'il est conservé 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'huiles grasses et d'autres contaminants et sablée en Sa2,5.

### Surfaces traitées avec un primaire d'atelier

Si elle est intacte, propre, sèche et exempte de saleté, d'huile, de graisse et de sels, elle peut être recouverte d'un revêtement, sinon elle doit être préparée comme les surfaces revêtues.

### Surfaces revêtues

Revêtement rouillé: sablage Sa2,5;

Entretien localisé: effectuer une préparation mécanique St3 suivie d'une abrasion du métal blanc et d'un lavage sous pression pour éliminer l'huile, la graisse, la poussière

## FICHE TECHNIQUE

**EPOX ZINC 1K**
**Galvanisateur monocomposant**

et les sels, ou effectuer un sablage Sa2,5. 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, les profils), pulvérisation conventionnelle, airless

**APPLICATION**

Dilution	0-10% avec le diluant S800
Conditions d'application	+5°C +40°C > 3°C au point de rosée Humidité relative: < 70%.
Mode d'application sans air	Pression de la buse: 15 MPa (=150 bar) (150 kp/cm <sup>2</sup> , 2100 psi). Buse: 0,28 - 0,38 mm (0,011 - 0,018") Angle d'application: 40 - 80°. Pression de l'air: taux de compression 30:1 (pression 150-180 kg/cm <sup>2</sup> ) <sup>2</sup>
Méthode conventionnelle d'application par pulvérisation	Buse: 1,6 - 1,8 mm Angle de l'air: 40 - 80°. Pression de l'air: 3,5-4 kg/cm <sup>2</sup> (=3,4 - 3,9 bar)
Diluant de lavage	Diluant Nitro NV5000

**SÉCHAGE**

Les données fournies doivent être considérées comme purement indicatives. Le temps de séchage réel peut être plus court ou plus long, en fonction de l'épaisseur du film, de la ventilation et de l'humidité. Des épaisseurs de couche élevées et des conditions environnementales défavorables ralentissent le séchage et le durcissement en profondeur.

DFT 60 micron		
Température de surface	10°C	23°C
Hors poussière	45 minutes	15 min
Sec au toucher	3 h	1 h
Compléter	9 jours	7 jours
Temps de chevauchement min.	18 h	12 h

**FINITIONS RECOMMANDÉES**

- Avec Corrobloc ou Aridur intermédiaire:  
Laques à séchage rapide: Supersinteol Rapido, RE30;  
Émaux ferreux micacés: FER RE GG 16, FER GG 11  
Émaux synthétiques: Gladium, Sinto 26
- Directement sur Epox Zinc 1K:  
ZN 29, Fer ZN GG 13, Z80

**SYSTÈME RECOMMANDÉ**

Produit	Couches	Épaisseur humide	Épaisseur sèche
Epox Zinc 1k	1	109	60
Aridur	1	100	40
RE 30	1	90	50
Total	3	299	150

## FICHE TECHNIQUE

**EPOX ZINC 1K**
**Galvanisateur monocomposant**

SYSTÈMES POSSIBLES	Produit	Couch es	Épaisseur humide	Épaisseur sèche
	Epoxy Zinc 1k	1	109	60
	Fer ZN GG 13	1	90	50
	Total	2	199	110

**AVERTISSEMENTS**

Afin de réaliser les travaux dans les règles de l'art, il est indispensable de suivre les instructions des livres CAP Arreghini. Les données de spécification ont été déterminées à +23°C avec 65% d'humidité relative dans la pièce et avec les épaisseurs spécifiées. 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.