

FICHE TECHNIQUE

EPOX ZINC 2K

Galvanisateur époxy à deux composants

CARACTÉRISTIQUES	Agent de galvanisation à deux composants à base de résines époxy avec durcisseur. Il est utilisé pour la protection à long terme des structures en acier soumises à des conditions de stress dans des atmosphères marines et industrielles. Il peut être peint avec une large gamme de produits, à condition qu'ils soient non saponifiables.			
EMPLOI	Utilisé comme primaire de galvanisation sur des surfaces sablées de qualité SA 2½.			
PROPRIÉTÉS DU PRODUIT		VALEUR	MÉTHODE	
	Température de fonctionnement	< +250°C		
	Solides en volume (A+B)	60% ±2		
	60° de brillance	< 15		
	Séchage	Chevauchement de 2 heures Compléter 7 jours	Interne PF2	
CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES		VALEUR	MÉTHODE	
	Poids spécifique	Epoxy Zinc 2K 2600-2700 g/l Durcisseur Epoxy Zinc 2K 850-950 g/l	Interne PF3	
	Vie en pot	5 heures	Interne PF7	
ÉPAISSEUR ET RENDEMENT		Min	Max	Recommandé
	Épaisseur du film sec, µm	25	75	50
	Épaisseur du film humide, µm	42	125	83
	Rendement théorique, m²/l	24	8	12
	Rendement théorique, m²/kg	9.1	3	4,5
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 sel, 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 et les sels, ou effectuer un sablage Sa2,5. Arrondir les bords des peintures bien ancrées et restaurer le système dans ses couches et épaisseurs d'origine.			

FICHE TECHNIQUE

EPOX ZINC 2K

Galvanisateur époxy à deux composants

OUTILS

Rouleau et pinceau (pour les zones limitées, les bords, les profils), pulvérisation conventionnelle, airless

APPLICATION

Rapport de mélange en poids	100 : 10 avec Induritore Epox Zinc 2K
Rapport de mélange en volume	100 : 25 avec Induritore Epox Zinc 2K
Dilution	0-5% avec le diluant S800
Durée de l'induction	10 min avec une température < 10°C
Durée d'utilisation 23°C	5 h
Pulvérisation conventionnelle	Buse : 0,05 mm Pression de l'air 3,5-4 kg/cm ² (=3,4 - 3,9 bar)
Pulvérisation sans air	Pression de la buse : 15 MPa (=150 bar) (150 kp/cm ² , 2100 psi). Buse: 0,43 - 0,58 mm (0,017" - 0,023") Angle d'application: 40 - 80°. Pression de l'air: taux de compression 45:1 (pression 150-180 kg/cm ²)
Diluant de lavage	Nitro NV5000

SÉCHAGE

Les données fournies doivent être considérées comme purement indicatives. Le temps de séchage réel peut être plus court ou plus long, compte tenu de l'épaisseur du film, de la ventilation et de l'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 l'application d'une surcouche, mais la meilleure adhérence est obtenue lorsque la couche suivante est appliquée avant la fin du temps de durcissement.

DFT 50 microns				
Température de surface	5°C	10°C	23°C	30°C
Hors poussière	50 minutes	30 minutes	15 min	4 min
Sec au toucher	3h	2,5h	2h	50 min
Catalyse complète	10 jours	9 jours	7 jours	5 jours
Temps de chevauchement min.	3h	2,5h	2 h	50'
Temps de chevauchement max.	10 jours	9 jours	7 jours	5 jours

FINITIONS

RECOMMANDÉES

Epoxy

FICHE TECHNIQUE

EPOX ZINC 2K

Galvanisateur époxy à deux composants

SYSTÈME RECOMMANDÉ	Atmosphère industrielle et marine			
	Produit	Couches	Épaisseur humide	Épaisseur sèche
SYSTÈMES POSSIBLES	Epoxy Zinc 2K	1	83	50
	Primer 40 HS ST	1	250	200
	Pur Top 52	1	100	50
	Total	3	433	300
	Epoxy Zinc 2K	1	83	50
	Primer 40 HS ST	1	200	140
	Primer 40 HS ST	1	200	140
	Pur Top 52	1	100	50
	Total	4	583	380
	Produit	Couches	Épaisseur humide	Épaisseur sèche
AVERTISSEMENTS	Epoxy Zinc 2K	1	83	50
	Capmastic ST	1	250	200
	Pur Top 52	1	100	50
	Total	3	433	300

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.