

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	Température de fonctionnement	VALEUR	MÉTHODE	
		< +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	Poids spécifique	VALEUR	MÉTHODE	
		Epox Zinc 2K 2600-2700 g/l	Interne PF3	
	Vie en pot	5 heures	Interne PF7	
ÉPAISSEUR ET RENDEMENT	Épaisseur du film sec, µm	Min	Max	Recommandé
	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	<p>Nouvel acier La surface doit être propre et sèche, exempte d'huiles grasses et d'autres contaminants et sablée en Sa2,5.</p> <p>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.</p> <p>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.</p>			

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

Pulvérisation sans air Pression de l'air 3,5-4 kg/cm² (=3,4 - 3,9 bar)

Pression de la buse : 15 MPa (=150 bar) (150 kp/cm², 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/cm²)
Nitro NV5000

Diluant de lavage

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	30	15 min	4 min
----------------	----	----	--------	-------

	minutes	minutes	
--	---------	---------	--

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		Épaisseur humide	Épaisseur sèche
	Produit	Couches		
Epox Zinc 2K	1	83	50	
Primer 40 HS ST	1	250	200	
Pur Top 52	1	100	50	
Total	3	433	300	
Epox 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	
SYSTÈMES POSSIBLES	Produit		Épaisseur humide	Épaisseur sèche
	Produit	Couches		
Epox Zinc 2K	1	83	50	
Capmastic ST	1	250	200	
Pur Top 52	1	100	50	
Total	3	433	300	

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.