



# EPODUX ZINC 57-35

Primaire époxy zinc

## DEFINITION

Primaire époxy pigmenté au zinc métal et à l'oxyde de fer micacé.

## DESTINATION

Protection de l'acier grenailé en ambiance industrielle et maritime :

- Charpentes métalliques,
- Containers,
- Installations portuaires,
- Ouvrages d'art, etc...

## PROPRIETES

Protège l'acier contre la corrosion par l'association de deux techniques largement éprouvées :

- La protection cathodique due à la présence de zinc métal dans le film.
  - L'effet barrière apporté par l'oxyde de fer micacé.
- Séchage et recouvrement rapides.

## AGREMENTS

ACQPA : Marque ACQPA 26772  
Entre dans la composition des systèmes certifiés suivants :  
C3ANV1330, C4ANV1329, C3ANV1531, C4ANV1530.

## CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Aspect du film sec	: Mat
Teintes	: Gris métallique
Nombre de composants	: 2
Rapport de mélange en poids	: 91/9
Rapport de mélange en volume	: 79/21
Masse volumique	: 2,20 +/- 0,10
Extrait sec en volume	: 57,0 +/-3%
Extrait sec en poids	: 84 +/-2%
Epaisseur recommandée	: 15 µm mini / 70 µm maxi
Film humide	: 30 µm mini / 125 µm maxi
Rendement théorique	: 11,4 m <sup>2</sup> /l pour 50 µm secs



## EPODUX ZINC 57-35

Primaire époxy zinc

### MISE EN OEUVRE

#### PRÉPARATION DE SURFACE

Décapage à l'abrasif au degré Sa 2 ½ selon ISO 8501-1 : 2007

Profil de rugosité : Moyen G selon ISO 8503-2 (Ra 10-12,5 µm)

Un décapage mécanique par grattage/brossage jusqu'au degré St3 pourra être toléré dans certains cas (ex : retouches).

Consulter nos services techniques.

#### APPLICATION

**Mélange :** Le produit est livré en kits pré-dosés. Verser la partie durcisseur dans le bidon de base et malaxer en prenant soin de ne pas incorporer d'air. La température du mélange doit être au minimum de 10°C, sinon il peut être nécessaire d'ajouter du diluant pour obtenir la viscosité d'application. Attention, un excès de diluant peut entraîner un phénomène de coulure.

**Temps de mûrissement :** 10 minutes

**Durée de vie en pot du mélange :**

Température	Durée
10°C	12 heures
20°C	8 heures
30°C	4 heures

**Température support :** Comprise entre +5°C et +40°C et au moins de 3°C au dessus du point de rosée pour éviter tout risque de condensation.

**Conditions atmosphériques :** La température devra être comprise entre 5°C et 40°C  
L'hygrométrie devra être comprise entre 0% et 85%

**Arrêt technique :** Ne pas laisser le matériel de pulvérisation en charge un temps supérieur à la durée de vie en pot. Rincer le matériel avec le diluant 67-232 v02 puis nettoyer soigneusement au solvant de nettoyage. Le bidon contenant le mélange préparé et non utilisé ne doit pas être fermé hermétiquement. En cas d'arrêt prolongé, il est préférable de préparer un nouveau kit.

#### PISTOLET AIRLESS

Diluant : 67-232 v02

Dilution : 0 à 10 %

Buse : 0.011-0.015

Pression à la buse : 150-200 bars

Rapport de pompe mini : 45/1

#### PISTOLET PNEUMATIQUE

Diluant : 67-232 v02

Dilution : 5 à 15 %

Buse : selon matériel

Pression à la buse : 3-5 bars

#### BROSSE

Diluant : 67-232 v02

Dilution : 0 à 5 %

Non conseillé sauf petites surfaces

#### ROULEAU

Diluant : 67-232 v02

Dilution : 0 à 5 %

Non conseillé sauf petites surfaces

**SOLVANT DE NETTOYAGE :** 67-232 v02



## EPODUX ZINC 57-35

Primaire époxy zinc

### DURCISSEMENT

Température	Temps de séchage		Intervalles de recouvrement	
	Sec au toucher	Sec dur	Minimum	Maximum
10°C	1 heure	2 heures	2 heures	12 mois selon présence de sels de zinc
20°C	0 heure 45	1 heure 30	1 heure 30	12 mois selon présence de sels de zinc
30°C	0 heure 25	0 heure 45	0 heure 45	12 mois selon présence de sels de zinc

### COMPATIBILITE

Couche(s) précédente(s) Consulter nos services techniques  
 Couche(s) suivante(s) EPODUX PRIMER 61-134 v01, EPODUX HV-PC, EPODUX BR 100, CHIMICOTE, FERROCOTE, PRIMODUX H, PRIMODUX SR 74-31, PRIMODUX EV...  
 Attention : avant de recouvrir EPODUX ZINC 57-35, s'assurer de l'absence de sels de zinc.

### SPÉCIFICATIONS RÉGLEMENTAIRES

Classement AFNOR Classement AFNOR NFT 36 005 Famille I Classe 6b  
 COV (Directive Valeur limite UE pour ce produit (cat. A/j) : 500 g/l (2010)  
 2004/42/CE) Ce produit contient au maximum 280 g/l de COV

### HYGIENE ET SECURITE

Point d'éclair BASE : compris entre 23°C et 55°C  
 DURCISSEUR : compris entre 23°C et 55°C

Transport et étiquetage Se rapprocher de la fiche de données de sécurité établie selon les Directives Européennes en vigueur

Conservation 1 an en emballage d'origine plein et fermé. Stocker dans un endroit frais, aéré et à l'abri des intempéries.

Précautions d'utilisation Consulter la fiche de données de sécurité en vigueur.

### CONDITIONNEMENT

KIT	BASE	DURCISSEUR
10 l	7,90 l	2.10 l