

EPODUX ZINC 59-178

Monocomposant Riche en Zinc



DEFINITION

Primaire ester d'époxy riche en zinc (teneur en zinc dans le film sec conforme aux exigences de la norme NF EN ISO 12944-5).
(Ex- PINTALU 400 PRIMAIRE)

DESTINATION

Protection anticorrosion résistante aux hautes températures applicable pour :

- Charpentes métalliques,
- Pylônes,
- Échangeurs de température,
- Cheminées,
- Chaudières,
- Extérieur de cuves,
- Pipe-lines,
- Tankers,
- Superstructures de navires, etc...

Réparation des zones détériorées localement de surface en acier galvanisé.

Reconstitution du film de zinc sur les cordons de soudure de l'acier galvanisé.

PROPRIETES

- Protection anticorrosion par processus électrochimique,
- Excellente tenue aux intempéries,
- Utilisation en primaire soudable si appliqué en couche fine (de 15 à 20 µm),
- Utilisation en primaire du PINTALU 400 FINITION pour les parois en acier soumises à des températures élevées (jusqu'à 400°C en pointe)
- Ne jamais recouvrir directement par des peintures alkydes/glycéros.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Aspect du film sec	: Mat
Teintes	: Gris métallique
Nombre de composants	: 1
Masse volumique	: 2,70 +/- 0,10 g/cm ³
Extrait sec en volume	: 51,0 +/- 3%
Extrait sec en poids	: 84,0 +/- 2%
Épaisseur recommandée	: 40 µm
Film humide	: 78 µm
Rendement théorique	: 12,8 m ² /l pour 40 µm secs



EPODUX ZINC 59-178

Monocomposant Riche en Zinc

MISE EN OEUVRE

PRÉPARATION DE SURFACE

Acier brut

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)

Supports anciens :

Consulter nos services techniques.

Acier galvanisé/cordons de soudure

Grattage/brossage mini St3, les performances du revêtement seront améliorées par un balayage à l'abrasif.

APPLICATION

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%

PISTOLET AIRLESS

Diluant : 68-69 v01

Dilution : 5 à 10 %

Buse : 0.015-0.017

Pression à la buse : 150-200 bars

Rapport de pompe mini : 30/1

PISTOLET PNEUMATIQUE

Diluant : 68-69 v01

Dilution : 10 à 15 %

Buse : selon matériel

Pression à la buse : 3-5 bars

BROSSE

Diluant : 68-69 v01

Dilution : 3 à 10 %

Non conseillé sauf petites surfaces

ROULEAU

Diluant : 68-69 v01

Dilution : 3 à 10 %

Non conseillé sauf petites surfaces

SOLVANT DE NETTOYAGE : 68-69 v01



EPODUX ZINC 59-178

Monocomposant Riche en Zinc

DURCISSEMENT

Température	Temps de séchage		Intervalles de recouvrement		Mise en service
	Sec au toucher	Sec dur	Minimum	Maximum	
10°C	1 heure	2 heures	8 heures	selon présence de sels de zinc	24 heures
20°C	0 heure 45	1 heure 30	5 heures	selon présence de sels de zinc	18 heures
30°C	0 heure 30	1 heure	3 heures	selon présence de sels de zinc	12 heures

COMPATIBILITE

Couche(s) précédente(s) Consulter nos services techniques.
Couche(s) suivante(s) EPODUX PRIMER 61-134 v01, PINTALU 400 FINITION, PRIMOTHANE, BIOFER, STRIACRYL "O".

SPÉCIFICATIONS RÉGLEMENTAIRES

Classement AFNOR Classement AFNOR NFT 36 005 Famille I Classe 10g
COV (Directive Valeur limite UE pour ce produit (cat. A/i) : 500 g/l (2010)
2004/42/CE) Ce produit contient au maximum 500 g/l de COV

HYGIENE ET SECURITE

Point d'éclair 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

Emballage
5 l
0.5 l