



PROTEK ÉPOXY PRIMAIRE 1711 RICHE EN ZINC 2C

FORMAT DE VENTE

KIT : 24 Kg



DESCRIPTION

Primaire époxy riche en zinc, de forte épaisseur, offrant une excellente protection contre la corrosion de l'acier. Formulé avec une résine époxy-polyamidoamine. Combine la dureté des produits époxy avec la protection supérieure des primaires riches en zinc. Excellente résistance à la vapeur d'eau et aux intempéries dans les systèmes complets.

CHAMP D'APPLICATION

Extérieur/Intérieur
Tubes en acier
Dépôts
Réservoirs de stockage
Usines chimiques
Industrie générale

PROPRIÉTÉS

- Bonne adhérence et élasticité
- Dureté élevée
- Remboursable à long terme
- Résistant aux produits chimiques
- Pouvoir anticorrosif
- Résistance à l'abrasion
- Permet des épaisseurs de couche élevées
- Temps de mélange : 6h 20°C / 1,5h 40°C

DONNÉES TECHNIQUES

Composition chimique	Résine époxy + polyamidoamine Ad.		
Couleur	Gris métallisé		
Densité (A+B)	2,46 ± 0,05 g/ml	UNE-FR ISO 2811-1	
Viscosité (composant A)	1200-1800 (mPa.s)	ASTM D 2196-10	
Solides en volume (A+B)	58-63 %	UNE-FR ISO 23811	
Classification des incendies	A2-s1,d0	UNE-EN 13501-1	5238T24-2
COV	< 500 g/L . Valeur maximale autorisée dans l'UE : 500 g/L.	2004/42/II Classification A (j)	
Performance théorique	6-8 m ² /L - 1-3 m ² /Kg (85 microns secs)		
Temps de séchage	Séchage au toucher	2 h	
	Séchage sans coller	4 h	
	Séchage total	24 h	
Délai de remise en peinture	Minimum 16 heures Maximum 30 jours		
Dilution	0-5% selon le système d'application		
Diluant	SOLVANT EPOXI STUFA 370 ou EPOXI INDUSTRIAL 375		
Nettoyage	SOLVANT EPOXI STUFA 370 ou EPOXI INDUSTRIAL 375		

PRÉPARATION DU SUBSTRAT

GÉNÉRALITÉS

En extérieur, n'appliquez pas le produit s'il est prévu qu'il pleuve, si vous êtes en plein soleil de midi ou par temps humide. Après durcissement complet, il est recommandé de poncer légèrement la surface avant de la recouvrir.

LES SURFACES EN FER OU EN ACIER NON PEINTES

Les surfaces doivent être sèches, propres, exemptes de poussière et d'humidité et préalablement préparées par sablage abrasif au grade SA 2.5 selon les normes suédoises SIS-05-5900, en veillant à ce que le profil de rugosité soit compris entre 25 et 50 µm. Appliquez ensuite une ou deux couches d'EPOXI PRIMER 1711 ZINC RICH.

SURFACES EN FER OU EN ACIER PEINTES

Ne convient pas à l'utilisation. EPOXI PRIMER 1711 ZINC RICH doit être en contact avec la surface d'acier à protéger, il faut donc dans tous les cas enlever la peinture précédente et procéder comme pour les surfaces neuves.

CONDITIONS D'APPLICATION

Température du substrat	Min. + 10°C / Max. + 35°C
Température ambiante	10°C / 35°C
Point Rocío	La température du support doit être supérieure d'au moins 5°C au point de rosée afin de réduire le risque de condensation.

SYSTÈME D'APPLICATION

SYSTÈME D'APPLICATION	PRODUIT	PERFORMANCE	DILUTION	COUCHETTES
AMORÇAGE	PRIMAIRE ÉPOXY RICHE EN ZINC 1711	6-8 m ² /L - 1-3 m ² /Kg (85 microns secs)	0-5% SELON LE SYSTÈME D'APPLICATION SOLVANT ÉPOXY CUISEUR 370	1
AMORÇAGE INTERMÉDIAIRE	APPRÊT ÉPOXY 1516 FER MICACÉ	6-8 m ² /L - 4-6 m ² /kg (70 microns secs)	0-20% SELON LE SYSTÈME D'APPLICATION SOLVANT ÉPOXY 370	1
FINITION	POLYURÉTHANE 2512	11-13 m ² /L - 9-11 m ² /Kg (40 microns secs)	5-20% SELON L'APPLICATION SYSTÈME SOLVANT POLYURÉTHANE 310	2

RECOMMANDATIONS POUR LA MISE EN ŒUVRE

Préparation du produit : Agiter jusqu'à obtenir une bonne homogénéisation du produit et de son catalyseur. Mélangez dans un rapport de 7:1 en poids ou 2,1:1 en volume (base:catalyseur), remuez et attendez 10-20 minutes avant d'appliquer. Utilisez le mélange dans les 6 heures à 20°C ou dans les 1,5 heures à 40°C. Agiter périodiquement. Ajustez la viscosité.

Méthode d'application : Il peut être appliqué au pinceau, au rouleau, au pistolet ou au pistolet sans air.

Pour l'application à la brosse ou au rouleau, diluer 0-5% avec EPOXI 370 SOLVENT (uniquement pour les petites surfaces et les taches).

Pour l'application au pistolet, diluer 5% avec le même diluant et utiliser une buse de 0,48:0. Pression de 53 4:6 atm.

Pour l'application par pulvérisation sans air, diluez 0,5-1% avec le même diluant et utilisez une buse 0,43:0,65-pression 120:150atm.

DONNÉES SUPPLÉMENTAIRES

Santé et sécurité

Pour toute information concernant les questions de sécurité relatives à l'utilisation, au stockage, au transport et à l'élimination de ce produit, les utilisateurs doivent se référer à l'étiquetage et à la version la plus récente de la fiche de données de sécurité, qui contient des données physiques, écologiques, toxicologiques et d'autres données pertinentes. DÉCHETS : DANGEREUX. CODE LER : 080111

Stockage

La stabilité du produit dans son emballage d'origine non ouvert, à des températures ambiantes ne dépassant pas 30 °C et n'étant pas inférieures à 5 °C, est de 12 mois à compter de la date de fabrication. Le produit doit être stocké dans un endroit frais et sec, dans son emballage d'origine, bien fermé, non endommagé et à l'abri du gel et de la lumière directe du soleil.

Position tarifaire

Code TARIC : 3208 90 91

Note

Note : Les données indiquées dans cette fiche technique peuvent être modifiées en fonction d'éventuelles variations de formulation et expriment en tout cas des valeurs indicatives qui ne dispensent pas d'effectuer les tests appropriés d'adéquation du produit à un travail particulier. En cas de doute concernant le traitement des surfaces mentionnées ci-dessus ou pour la peinture d'autres matériaux spécifiques non inclus dans cette fiche technique, consultez le traitement approprié au personnel technique accrédité par GRUPO .