

PRIMAIRE ZN50 BT

PRIMAIRE EPOXY ZINC

Pigmenté au zinc métal et complexes silicates

Séchage rapide à basse température

Certifié ACQPA n°24222 dans systèmes anticorrosion C3 et C4

REFERENCE	Base : 24279	Durcisseur : 26617B
COULEUR	Gris foncé	
CLASSIFICATION AFNOR	Famille I Classe 6b1	

CONDITIONNEMENT	Emballages pré-dosés. Kits de 30kg constitués de :
	Base : 27kg Durcisseur : 3kg

DEFINITION
<p>Primaire époxy bi-composant à haute performance, grâce à son dopage au zinc métal</p> <p>Liant à base époxy / polyamine</p> <p>Application pistolets (brosse en retouche seulement)</p>

PRINCIPALES PROPRIETES
<p>Protection anticorrosion de l'acier par processus électrochimique, la poudre de zinc représentant l'anode et l'acier du support la cathode : la consommation du zinc permet une conservation de l'acier.</p> <p>Séchage rapide à basse température</p> <p>Ne jamais recouvrir avec une peinture à liant oléoglycérophtalique (alkyde)</p>

PRINCIPALES UTILISATIONS
<p>Primaire de systèmes anticorrosion multi-couches pour structures acier exposées à des conditions climatiques agressives, de type C3 ou C4</p> <p>Application et séchage aux basses températures</p> <p>Utilisation en atelier et sur site</p> <p>Recouvrable par intermédiaires époxy bi-composants tels que PRIMAIRE EPOXY MBT1 (réf. 21938), GALPRIM (réf. 17694), SOBPRIM BT2 (réf. 24280), ...</p>

PREPARATION DE SURFACE
<p>Décapage par projection d'abrasifs secs au degré de soins Sa 2 ½ minimum, selon ISO 8501-1, avec une rugosité "Moyen G" (Rt : 50-75µm)</p>

CARACTERISTIQUES DU MELANGE A 20°C		
Densité	1.99 ± 0.05	
Extrait sec en poids	80.4% ± 2.0%	
Extrait sec en volume	55% environ	
Composition du mélange :	En poids	En volume
Base	90%	78%
Durcisseur	10%	22%
Mûrissement du mélange	10-15 min	
Durée de vie en pot	environ 10 h	
Lorsque l'utilisation du mélange est supérieure à la demi-heure, homogénéiser de nouveau		
Une agitation mécanique en continu supprime les risques de déphasage des constituants, et permet une application sans risque		
COV sous forme de livraison	390 g/l ou 197 g/kg	

METHODE D'APPLICATION

Diluants époxyde	standard (réf. 05305), rapide (réf. 21430)
Mode d'application	Pistolet Airless Pistolet pneumatique
Taux de dilution en volume	0 à 10% 0 à 15%
Paramètres de pulvérisation airless (indicatifs) :	
Buse	13 ou 15/1000 ^e de pouce (thou)
Pression	180-220bars
Une application à la brosse ou au rouleau est possible en retouche et pour des petites surfaces.	
Température du support	Maximum 40°C
Température d'application	-5 à 40°C, mais de 7 à 35°C dans le cas de systèmes certifiés ACQPA
La température du subjectile doit être supérieure d'au moins 3°C à la température calculée du point de rosée pour éviter toute condensation.	
Vérifier que le support est parfaitement sec (exempt de glace ou de givre).	
Hygrométrie	85% HR maximum

TEMPS DE SECHAGE pour un film de 100µm humides appliqué sans diluant

Température	0°C	5°C	10°C	20°C
Hors poussière	20min	10min	10min	5min
Sec au toucher	60min	50min	40min	30min
Apparent complet	8h	7h	3h	1h30
Délai de recouvrement minimum	7h	6h30	3h	1h30

Ces temps dépendent de la température de l'air, de celle du support, des conditions de ventilation, et de l'épaisseur du film.
En dessous de 0°C le séchage est fortement retardé.

VALEURS POUR LE MELANGE SANS DILUANT

Epaisseur humide recommandée	95 µm
Epaisseur sèche correspondante	50 µm
Rendement théorique pour 50 µm secs	5.4 m ² /kg (soit une consommation de 180 g/m ²)
Intervalle de recouvrement :	
A 10°C	3h à 6 mois
A 20°C	1h30 à 6 mois

PRECAUTIONS

Veiller à ce que le film soit parfaitement tendu en adaptant le taux de dilution aux conditions d'application : un film irrégulier et mal fermé ne permet pas d'assurer une protection anticorrosive suffisante.
Une exposition prolongée en extérieur peut générer des sels de zinc, préjudiciables à la durabilité du revêtement. Les éliminer avant recouvrement par l'intermédiaire. L'idéal étant soit de stocker les pièces primairisées en intérieur, soit de les recouvrir d'intermédiaire avant stockage extérieur.
Dans tous les cas, après une exposition prolongée, s'assurer que les surfaces sont saines, exemptes de toute forme de contamination, et débarassées d'éventuelles poussières de farinage.

HYGIENE ET SECURITE

Etiquetage conforme aux directives européennes en vigueur
Consulter la fiche de données de sécurité correspondante

STOCKAGE

Maximum 6 mois sous abri à une température ambiante comprise entre 0 et 35°C

CES INFORMATIONS CORRESPONDENT A L'ETAT ACTUEL DE NOS CONNAISSANCES ET N'ONT D'AUTRE BUT QUE DE VOUS RENSEIGNER SUR NOS PRODUITS ET LEURS POSSIBILITES D'APPLICATIONS. ELLES SONT DONNEES AVEC OBJECTIVITE ET N'IMPLIQUENT AUCUNE GARANTIE DE NOTRE PART. EN RAISON DES EVOLUTIONS TECHNIQUES ET DE NOS ACQUIS, LES DONNEES DE LA PRESENTE FICHE PEUVENT ETRE MODIFIEES ET REVISEES A TOUT MOMENT. IL APPARTIENT A L'UTILISATEUR DU PRODUIT DE VERIFIER AUPRES DE NOS SERVICES QUE CETTE FICHE N'A PAS ETE REMPLACEE PAR UNE EDITION PLUS RECENTE.

Fait le 06/06/2013. Annule les versions précédentes.