

ANTIROUILLE ZINC METAL ESTER EPOXY

AFNOR T36005 - Famille 1 - Classe 10g

Apprêt à base de caoutchouc isomérisé et de poussière de zinc (>85 % du film sec)

DOMAINE D'UTILISATION

Le Zinc Métal Ester Epoxy est comparable à une galvanisation
 Il est recommandé en ambiance industrielle et marine
 Protection de gros ouvrages : Charpentes, grues...
 Toutes surfaces métalliques nécessitant une haute protection antirouille

PROPRIETES

Assure la protection cathodique des supports ferreux
 Sa richesse en zinc permet d'obtenir un revêtement conducteur d'électricité assurant une protection électro chimique
 Possibilité d'effectuer des soudures sur le métal recouvert de Zinc Métal Ester Epoxy

APPLICATION

Matériel : Brosse, rouleau, pistolet pneumatique, airless
Support : Métaux ferreux
 Pour profiter pleinement des qualités du produit, il faut assurer un contact intime avec le métal : excellent dégraissage et sablage (SA 2,5) ou grenaillage

CARACTERISTIQUES

COULEUR	DILUTION - EN PART		
Gris	Version	Produit (kg)	Diluants synthétiques (L)
ASPECT	TYS - N100		
Mat	Standard	100	0 à 15
DENSITE	POT LIFE		
3,02 (± 0,03)	-		
EXTRAIT SEC	RENDEMENT THEORIQUE		
En poids : 88 % (± 2 %)	3 à 4 m au kilo		
VISCOSITE DU PRODUIT	SECHAGE (20 C - 65 % Humidité Relative)		
Légèrement thixotrope	Hors Poussière : 30' - Sec : 45' - Dur : 24 heures		
VISCOSITE D'APPLICATION	Désolvatation suivie de 30' à 60 C		
25" ± 5" Coupe AFNOR N 4 (pistolet pneumatique)			
EPAISSEUR SECHE RECOMMANDEE			
40 à 60 microns			

RECOUVRABILITE (à 20 C - 65 % HR sur film de 40 microns secs) :

Par des finitions monocomposants après séchage complet
 Recouvrir avec la couche de finition dans un temps assez court (15 jours). Passé ce délai, le film de zinc se comporte comme un galvanisé et il est nécessaire d'appliquer une couche d'accrochage

HYGIENE ET SECURITE

COV : 475 g/l sur le produit prêt à l'emploi
 Produit catégorie I - limite COV 2010 : 500 g/l
 Consulter la fiche de données de sécurité