

EPOZINC 88

AFNOR T36005 - Famille 1 - Classe 6b

Primaire anticorrosion époxy deux composants riche en zinc**DOMAINE D'UTILISATION**

Toute structure métallique nécessitant une très haute protection anticorrosion

PROPRIETES

Excellentes propriétés anticorrosion (protection cathodique du support ferreux)

APPLICATION**Conditions** : Température entre 10 et 35°C - Humidité relative inférieure à 65 %.**Matériel** : Pistolet pneumatique.**Support** : Métaux ferreux
Excellent dégraissage et sablage (SA 2,5)**CARACTERISTIQUES**

COULEUR	CATALYSE - EN PART			
Gris	Version	Produit (kg)	Durcisseur (L) époxy 651	Diluant époxy (L)
ASPECT	Standard	100	4	0 à 20
Mat	POT LIFE			
DENSITE	6 heures			
3,22 (± 0,03)	RENDEMENT THEORIQUE			
EXTRAIT SEC	2,5 à 4 m ² au kilo			
En poids : 88 % (± 2 %)	SECHAGE (20°C - 65 % Humidité Relative)			
VISCOSITE DU PRODUIT	Hors Poussière : 10-15' - Sec : 1 heure - Dur : 48 heures			
Thixotrope	Désolvatation suivie de 30' à 60°C			
VISCOSITE D'APPLICATION				
30" ± 5" Coupe AFNOR N°4 (pistolet pneumatique)				
EPAISSEUR SECHE RECOMMANDEE				
50 à 70 microns				

RECOUVRABILITE (à 20°C - 65 % HR sur film de 50 microns secs) :

Après 24 heures de séchage par toute peinture époxydique et polyuréthane.

Après exposition prolongée du revêtement au zinc, procéder avant sur-couchage à l'élimination de la couche éventuelle d'oxyde de zinc, et à l'application d'une couche d'accrochage.

NE PAS RECOUVRIR AVEC DES PEINTURES GLYCEROPHTALIQUES.

HYGIENE ET SECURITE

COV : 470 g/l sur le produit prêt à l'emploi.

Produit catégorie J - limite COV 2010 : 500 g/l

Consulter la fiche de données de sécurité

REMARQUES

La vitesse de durcissement et le durcissement à cœur, ainsi que les propriétés du film sont perturbées à basse température (température < 10°C).