

# EPODUX ZINC 52-30

Epoxy-zinc

## DEFINITION

Primaire époxy pigmenté au zinc métal et à l'oxyde de fer micacé.

## DESTINATION

Subjectile(s) : Acier brut

Exposition(s) :

## PROPRIETES

Protège l'acier contre la corrosion par l'association de deux techniques largement éprouvées :  
- La protection cathodique due à la présence de zinc métal dans le film - L'effet barrière apporté par l'oxyde de fer micacé.


Séchage et recouvrement rapides (1 heure 30 à 20°C).

## COMPATIBILITE

COUCHE(S) PRÉCÉDENTE(S)*	COUCHE(S) SUIVANTE(S)*
Consulter nos services techniques.	EPODUX PRIMER 61-134 v01 PRIMODUX H EPODUX HV PC EPODUX BR 100 FERROCOTE ... Attention : avant de recouvrir EPODUX ZINC 52-30 vérifier l'absence de sels de zinc.

\*Pour tous produits non mentionnés dans les listes de compatibilité, consulter nos services techniques.

## CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

NOMBRE DE COMPOSANTS	2
ASPECT	Mat
TEINTES	Gris
RAPPORT DE MÉLANGE	En poids : 93/7 En volume : 81,8/18,2
DENSITÉ	2,31 +/- 0,10 g/cm <sup>3</sup>
EXTRAITS SECS	En poids : 81,0 +/- 2% En volume : 52,0 +/- 3%
ÉPAISSEUR SÈCHE RECOMMANDÉE	15 µm mini / 70 µm maxi
ÉPAISSEUR HUMIDE RECOMMANDÉE	30 µm mini / 135 µm maxi
RENDEMENT THÉORIQUE	13 m <sup>2</sup> /l pour 40 µm secs
CLASSEMENT AFNOR NFT 36 005	Famille I Classe 6b
COV (Directive 2004/42/CE)	Cat. A/j : 500 g/L (2010) Contenance maxi : 470 g/L de COV
COV DANS L'AIR INTÉRIEUR	 <small>* Information sur le niveau d'émission de substances volatiles dans l'air intérieur, présentant un risque de toxicité par inhalation, sur une échelle de classe allant de A+ (très faibles émissions) à C (fortes émissions).</small>
CONDITIONNEMENTS	10 L

Les masses volumiques, extraits secs volumiques et pondéraux sont donnés pour le mélange A+B, SANS DILUTION, et sur le blanc pour les produits de finition. Les caractéristiques liquides des produits sont données pour une température de 20°C.

## EPODUX ZINC 52-30

### DURÉE DE VIE EN POT - SÉCHAGE - RECOUVREMENT

ÉPAISSEUR DU FILM 0 µm secs	DURÉE DE VIE EN POT	SÉCHAGE		RECOUVREMENT	
		Sec au toucher	Sec dur	Minimum	Maximum
10°C	12 heures	1 heure	2 heures	2 heures	selon présence de sels de zinc
20°C	6 heures	0 heure 45	1 heure 30	1 heure 30	selon présence de sels de zinc
30°C	4 heures	0 heure 20	0 heure 45	0 heure 45	selon présence de sels de zinc

La dilution peut influencer sur la durée de vie en pot. La dilution, l'hygrométrie et les conditions d'aération peuvent influencer sur le temps de séchage et de recouvrement.

### MISE EN ŒUVRE

Toutes les surfaces doivent être propres, sèches et exemptes de contamination avant mise en peinture.

#### PRÉPARATION DE SURFACE

SUBJECTILE(S) :	RECOMMANDÉ
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)

#### CONDITIONS D'APPLICATION

MÉLANGE	Le produit est livré en kits pré-dosés. Verser la partie durcisseur dans le bidon de base et malaxer en prenant soin de ne pas incorporer d'air. La température conseillée du mélange doit être au minimum de 10°C, sinon il peut être nécessaire d'ajouter du diluant pour obtenir la viscosité d'application. Attention, un excès de diluant peut entraîner un phénomène de coulure.		
TEMPS DE MÛRISSEMENT	10 minutes		
CONDITIONS ATMOSPHERIQUES	Température ambiante :	La température devra être comprise entre 5°C et 40°C	
	Hygrométrie :	85% maximum	
TEMPÉRATURE	Du 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.	
	Du produit :		
ARRÊT TECHNIQUE	Ne pas laisser le matériel de pulvérisation en charge un temps supérieur à la durée de vie en pot. Rincer le matériel avec le diluant 67-232 v02 puis nettoyer soigneusement au solvant de nettoyage. Le bidon contenant le mélange préparé et non utilisé ne doit pas être fermé hermétiquement. En cas d'arrêt prolongé, il est préférable de préparer un nouveau kit.		

L'exposition prématurée à une condensation ou à la pluie peut entraîner un changement de brillance ou de teinte.

#### APPLICATION

MATÉRIEL D'APPLICATION	DILUTION*	BUSE	PRESSIION À LA BUSE	RAPPORT DE POMPE MINI	REMARQUES
PISTOLET AIRLESS	0 à 10 %	0.015-0.017 (pouces)	150-200 bars	-	Rapport de pompe mini : 45/1
PISTOLET PNEUMATIQUE	5 à 15 %	selon matériel	3-5 bars	-	-
BROSSE	0 à 5 %	-	-	-	Non conseillé sauf petites surfaces
ROULEAU	0 à 5 %	-	-	-	Non conseillé sauf petites surfaces
DILUANT	-		SOLVANT DE NETTOYAGE	-	-

\* Les taux de dilution sont donnés à titre indicatif et sont à adapter aux conditions climatiques ainsi qu'aux conditions particulières du chantier. Un excès de diluant peut entraîner un phénomène de coulure et une perte d'opacité.

## EPODUX ZINC 52-30

### HYGIENE ET SECURITE

<i>Point d'éclair</i>	:	BASE compris entre 23°C et 55°C DURCISSEUR compris entre 23 °C et 55°C
<i>Conservation</i>	:	DLUO : 1 an en emballage d'origine plein et fermé. Stocker dans un endroit frais, aéré et à l'abri des intempéries.
<i>Précautions d'utilisation</i>	:	Consulter la fiche de données de sécurité (FDS) en vigueur.
<i>Transport et étiquetage</i>	:	Se reporter à la FDS établie selon les Directives Européennes en vigueur.
<i>Gestion des déchets</i>	:	Déchet industriel souillé (DIS). Pour plus de détail, se reporter à la FDS.

