



Peintures Anticorrosion, Industrie et Bâtiment
Résines de Sol
Pâtes Pigmentaires
Revêtements alimentaires et ACS



ZINCOSOB MAT

Pour supports en acier

GALVANISATION A FROID



DEFINITION

- Primaire monocomposant riche en zinc métal (92% dans le film sec).
- Liant à base d'ester d'époxy.
- Application pistolets, brosse pour retouches.

UTILISATIONS

- Primaire pour système anticorrosion multicouches de peintures monocomposantes : ZINCOSOB MAT / IMPRESOB MONO / SOBTOP
- Reconstitution du film de zinc sur les cordons de soudure de l'acier galvanisé.
- Retouches sur primaires riches en zinc tels que SOBZINC 2 (réf. 21460), SOBZINC 3 (réf.26828) ou PRZ1 (réf.19621).

PRINCIPALES PROPRIETES

- Protection antirouille par processus électrochimique (Zinc = Anode ; Acier = Cathode) consommation de l'anode et conservation de la cathode.
- Séchage très rapide.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES (à 20°C pour le ZINCOSOB MAT réf. 08750 dilué à 5%)

Aspect du film	Mat
Teintes	Gris zinc
Densité	3.03 ± 0.10
Extrait sec	Poids : 85.8% ± 2 – Volume : 50%
Rendement théorique	4 m²/kg à la couche
Epaisseur recommandée	40µm secs ; 80µm humides
Epaisseur maximale acceptable	120µm secs
Séchage à 20°C	Hors poussière : 10min / Sec toucher : 20min / Apparent complet : 4h
Température maxi supportable	200°C en continu
Temps de recouvrement	24h minimum à 12 mois maximum
L'apporteur doit veiller à ce que le film de ZINCOSOB MAT soit parfaitement tendu. Un film irrégulier et mal fermé ne permet pas d'assurer seul une protection anticorrosive suffisante pour une exposition aux intempéries, dans l'attente de la couche intermédiaire.	
Conditionnement	1kg - 5kg
Stockage	Maximum 6 mois en emballage d'origine non ouvert et à une température ambiante comprise entre 5 et 35°C

MISE EN ŒUVRE

Préparation de surface	Impérativement par sablage ou grenaillage par projection d'abrasifs secs au degré de soins Sa 2.5 minimum, selon la norme ISO 8501-1, avec une rugosité Rt comprise entre 50 et 75µm (Moyen G). Pour les cordons de soudure du galvanisé, effectuer un brossage efficace du cordon.	
Conditions d'application	Température support : 5°C à 25°C - Température ambiante : 8°C à 30°C Hygrométrie : maximum 70 % HR La température du subjectile doit être supérieure de 3°C à la température calculée du point de rosée pour éviter toute condensation.	
Préparation du produit	Bien homogénéiser le produit de préférence à l'aide d'un agitateur mécanique à vitesse lente. Ajouter si nécessaire le diluant sous agitation. Lorsque l'utilisation du mélange est supérieure à la demi-heure, on doit procéder à une nouvelle homogénéisation. Une agitation mécanique en continu supprime les risques de déphasage des divers constituants permettant une application sans risque.	
Matériel d'application	Pistolet Airless, Pistolet Pneumatique, Brosse, Rouleau	
Diluant	<u>Diluant X14</u> (réf. 25156)	<u>Diluant SN3</u> (réf. 08803)
Taux de dilution	Au piolet airless : 5%	A la brosse et au rouleau : 5%
	Au pistolet pneumatique : 5 à 10%	
Nettoyage des outils	Diluant X14 (réf. 25156), Diluant SN3 (réf. 08803)	

SYSTEME D'APPLICATION RECOMMANDE

Sur acier 1 couche de **ZINCOSOB MAT**

CARACTERISTIQUES REGLEMENTAIRES

Classification AFNOR	Famille I Classe 10g
COV (pour la réf. 08750)	432 g/litre. Selon 2004/42/CE : sous catégorie A/i, valeur limite de la classe : 500 g/l
Hygiène et Sécurité	Etiquetage conforme aux directives européennes en vigueur Consulter la fiche de données de sécurité correspondante

RESTRICTION D'UTILISATION

- Ne jamais recouvrir avec des peintures à liants oléoglycérophthaliques (alkydes)

Fait le 13/01/2025. Annule les versions précédentes.

Ces informations correspondent à l'état actuel de nos connaissances et n'ont d'autre but que de vous renseigner sur nos produits et leurs possibilités d'applications. Elles sont données avec objectivité et n'impliquent aucune garantie de notre part. En raison des évolutions techniques et de nos acquis, les données de la présente fiche peuvent être modifiées et révisées à tout moment. Il appartient à l'utilisateur du produit de vérifier auprès de nos services que cette fiche n'a pas été remplacée par une édition plus récente.