



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

SOBZINC 2

Pour supports en acier

PRIMAIRE EPOXY RICHE EN ZINC



DEFINITION

Réf. 21460

- Primaire époxy bi-composant à très haute performance, grâce à une forte teneur en zinc métal dans le film sec (90%)
- Produit sous marquage ACQPA pour les systèmes certifiés anticorrosion en C3, C4 et Im2
- Application pistolets (brosse en retouche seulement)

UTILISATIONS

- Primaire de systèmes anticorrosion multi-couches pour structures en acier exposées à des conditions climatiques agressives
- Reconstitution de la couche de galvanisation dans les systèmes C4 G
- Primaire pour système 3 couches pour les classes de corrosivité C3 et C4
- Primaire pour systèmes Im2 immergés dans l'eau douce et l'eau de mer
- Utilisation en atelier et sur site
- Recouvrable par intermédiaires époxy bi-composants tels que PRIMAIRE EPOXY MBT1 (réf. 21938), SOBPRIM BT2 (réf. 24280), GALPRIM (réf. 17694), MICASOB EMBT (réf. 22203),...

PRINCIPALES PROPRIETES

- 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
- Séchage très rapide
- **Ne jamais recouvrir avec une peinture à liant oléoglycérophtalique (alkyde)**

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES (du mélange sans diluant à 20°C)

Teinte Gris zinc

Densité 3.03 ± 0.10

Extrait sec **Poids** : 88.4% ± 2.0% – **Volume** : environ 60%

Composition du mélange **En poids** : base 97% - durcisseur (réf. 24168B) 3%

En volume : base 90% - durcisseur (réf. 24168B) 10%

Mûrissement du mélange 10 min

Durée de vie en pot 8h

Lorsque l'utilisation du mélange est supérieure à la demi-heure, homogénéiser de nouveau. Une agitation mécanique en continue supprime les risques de déphasage des constituants et permet une application sans risque

Epaisseur recommandée **Humide** : 65µm – **Sèche** : 40 µm (maximum acceptable : 80µm)

Rendement théorique Pour 40µm secs : 202 g/m² (soit une consommation de 5 m²/kg)

Séchage à 20°C **Hors poussière** : 10 min
Sec toucher : 30 min
Apparent complet : 2h

Température maximale
supportable en continu 380°C

Intervalle de recouvrement 2h à 6 mois (à 20°C)
5h à 6 mois (à 10°C)

Conditionnement Emballages séparés et pré-dosés :
Kit de 5 kg: base 4.85 kg – durcisseur 150 g
Kit de 30 kg : base 29.1 kg – durcisseur 900 g

Stockage Maximum 6 mois sous abri et à une température ambiante comprise entre 5 et 35°C

MISE EN ŒUVRE

Préparation de surface 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).
Pour des performances optimales et pour des systèmes certifiés ACQPA, il est nécessaire d'atteindre un degré de soins Sa 3

Conditions d'application **Diluants Epoxyde** : standard (réf. 05305), rapide (réf. 21430)
Température support : maximum 40°C - **Température d'application** : 7°C à 35°C
La température du subjectile doit être supérieure d'au moins 3°C à la température calculée du point de rosée pour éviter toute condensation
Hygrométrie : maximum 85% HR

Matériel d'application **Pistolet Airless** : taux de dilution en volume : 0 à 5%
Paramètres de pulvérisation (indicatifs) :
- buse 15 à 19/1000^e de pouce (thou)
- pression 180-250 bars
Pistolet pneumatique : taux de dilution en volume : 0 à 10%
Une application à la brosse ou au rouleau est possible en retouche et pour des petites surfaces

CARACTERISTIQUES REGLEMENTAIRES

Classification AFNOR Famille I Classe 6b1
COV 347 g/litre selon 2004/42/CE : sous catégorie A/j, 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

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. Il faut les éliminer avant recouvrement par l'intermédiaire. L'idéal étant de stocker les pièces primairisées en intérieur, soit de les recouvrir d'intermédiaire avant stockage en extérieur
- Dans tous les cas, après une exposition prolongée, s'assurer que les surfaces sont saines, exemptes de toute forme de contamination et débarrassées d'éventuelles poussières de farinage

Fait le 06/02/2024. 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.