



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



PRIMAIRE ZN50BT

Pour supports acier

PRIMAIRE EPOXY ZINC



DEFINITION

Réf. 24279

- Primaire epoxy bi-composant à haute performance, grâce à son dopage au zinc métal et aux complexes silicates
- Liant à base époxy / polyamine
- Application pistolets (brosse en retouche seulement)
- Produit sous marquage ACQPA pour les systèmes certifiés anticorrosion en C3 et C4

UTILISATIONS

- Primaire de systèmes anticorrosion multi-couches pour structures acier exposées à des conditions climatiques agressives, de type C3 ou C4
- Application et séchage aux basses températures
- Utilisation en atelier et sur site
- Recouvrable par intermédiaires époxy bi-composants tels que PRIMAIRE EPOXY MBT1 (réf. 21938), GALPRIM (réf. 17694), SOBPRIM BT2 (réf. 24280),...

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 rapide à basse température
- **Ne jamais recouvrir avec une peinture à liant oléoglycérophthalique (alkyde)**

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

<i>Teinte</i>	Gris foncé
<i>Densité</i>	1.99 ± 0.05
<i>Extrait sec</i>	Poids : 80.4 % ± 2.0 % – Volume : environ 55 %
<i>Composition du mélange</i>	En poids : base 90 % - durcisseur (réf. 26617B) 10 % En volume : base 78 % - durcisseur (réf. 26617B) 22 %
<i>Mûrissement du mélange</i>	10-15 min
<i>Durée de vie en pot</i>	Environ 10h Lorsque l'utilisation du mélange est supérieure à la demi-heure, homogénéiser de nouveau. Une agitation mécanique en continu supprime les risques de déphasage des constituants et permet une application sans risque
<i>Epaisseurs recommandées</i>	95 µm humides ; 50 µm secs
<i>Rendement théorique</i>	5.4 m ² /kg pour 50 µm secs
<i>Consommation théorique</i>	180 g/m ² pour 50 µm secs
<i>Intervalle de recouvrement</i>	A 10°C : 3h à 6 mois A 20°C : 1h30 à 6 mois

Séchage Temps de séchage pour un film de 100 µm humides appliqué sans diluant

	0°C	5°C	10°C	20°C
Hors poussière	20 min	10 min	10 min	5 min
Sec au toucher	60 min	50 min	40 min	30 min
Apparent complet	8h	7h	3h	1h30
Délai de recouvrement minimum	7h	6h30	3h	1h30

Ces temps dépendent de la température de l'air, de celle du support, des conditions de ventilation et de l'épaisseur du film. En dessous de 0°C, le séchage est fortement retardé

Conditionnement Emballages séparés et pré-dosés :
Kit de 30 kg : base 27 kg – durcisseur 3 kg

Stockage Maximum 6 mois sous abri et à une température ambiante comprise entre 0 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)

Conditions d'application **Température support** : maximum 40°C - **Température d'application** : -5°C à 40°C mais de 7°C à 35°C dans le cas de systèmes certifiés ACQPA
La température du subjectile doit être supérieure d'au moins 3°C à la température calculée du point de rosée pour éviter toute condensation. Vérifier que le support soit parfaitement sec (exempt de glace ou de givre)
Hygrométrie : maximum 85 % HR

Matériel d'application **Pistolet Airless, Pistolet pneumatique**
Une application à la brosse ou au rouleau est possible en retouche et pour des petites surfaces

Paramètres de pulvérisation Pistolet Airless (indicatifs) : buse 13 ou 15/1000^e de pouce (thou)
Pression 180-220 bars en sortie de buse

Diluant Diluant epoxyde (réf. 05305), Diluant epoxyde rapide (réf. 21430)
Taux de dilution **Pistolet Airless** : 0 à 10 %
Pistolet pneumatique : 0 à 15 %

CARACTERISTIQUES REGLEMENTAIRES

Classification AFNOR Famille I Classe 6b1
COV 390 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. Les éliminer avant recouvrement par l'intermédiaire. L'idéal étant, soit de stocker les pièces primairisées en intérieur, soit de les recouvrir d'intermédiaire avant stockage extérieur
- Dans tous les cas, après une exposition prolongée, s'assurer que les surfaces sont saines, exemptes de toute forme de contamination et débarassées d'éventuelles poussières de farinage

Fait le 18/11/2020. 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.