



Paints for corrosion protection, Industry and Building  
Floorings  
Pigment concentrates  
Food contact and potable water coatings



# ZINCOSOB ALU

## Pour supports en acier

### PROTECTION ANTICO ASPECT GALVA



#### DEFINITION

- Primaire / finition monocomposant à forte teneur en poudre d'aluminium.
- Liant à base de résine d'ester d'époxy renforcée par un complexe de zinc métallique élaboré.
- Application pistolets, brosse pour retouches.

#### UTILISATIONS

- Protection anticorrosion de l'acier avec aspect décoratif alu scintillant proche de l'acier galvanisé
- Reconstitution du film de zinc sur les cordons de soudure et des parties endommagées de l'acier galvanisé

#### PRINCIPALES PROPRIETES

- Protection anticorrosion haut de gamme par effet barrière grâce à la structure lamellaire isolante de l'aluminium
- Séchage rapide.
- Excellente adhérence

#### CARACTERISTIQUES TECHNIQUES (à 20°C pour le ZINCOSOB réf. 08770 dilué à 5%)

*Aspect du film* Satiné  
*Teintes* Aluminium scintillant

*Densité* 1.01 ± 0.05  
*Extrait sec* **Poids** : 45.2 % ± 2.0% – **Volume** : 36 %

*Rendement théorique* 9 m<sup>2</sup>/kg à la couche  
*Epaisseur recommandée* 40µm secs ; 110 µm humides  
*Epaisseur maximale acceptable* 120µm secs

*Séchage à 20°C* **Hors poussière** : 30min / **Sec toucher** : 2 h / **Apparent complet** : 36h

*Température maxi supportable* 200°C en continu  
*Temps de recouvrement* 24h minimum à 12 mois maximum

L'applicateur doit veiller à ce que le film de ZINCOSOB ALU 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, également disponible en aérosol  
*Stockage* Maximum **12 mois** en emballage d'origine non ouvert et à une température ambiante comprise entre 5 et 35°C

## MISE EN ŒUVRE

<i>Préparation de surface</i>	Impérativement par sablage ou grenailage 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.	
<i>Conditions d'application</i>	<b>Température support</b> : 5°C à 25°C - <b>Température ambiante</b> : 8°C à 30°C <b>Hygrométrie</b> : 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.	
<i>Préparation du produit</i>	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.	
<i>Matériel d'application</i>	<b>Pistolet Airless, Pistolet Pneumatique, Brosse et Rouleau</b> en retouche sur petites surfaces seulement (risque de perte de l'effet scintillant)	
<i>Diluant</i>	<u>Diluant X14</u> (réf. 25156)	<u>Diluant SN3</u> (réf. 08803)
<i>Taux de dilution</i>	Au pistolet pneumatique : 5 à 10% A la brosse et au rouleau : 0 à 5%	
<i>Nettoyage des outils</i>	Diluant X14 (réf. 25156), Diluant SN3 (réf. 08803)	

## SYSTEME D'APPLICATION RECOMMANDE

*Sur acier* 2 couches de ZINCOSOB ALU

## CARACTERISTIQUES REGLEMENTAIRES

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

## CARACTERISTIQUES DU FILM SEC

<i>Brouillard salin (NF EN ISO 9227)</i>	1000 h sans dégradation sur acier grenailé fin G pour 70 microns secs 500h sans dégradation avec scarification sur acier grenailé fin G pour 70 microns secs
<i>Adherence (NF EN ISO 2409)</i>	Cotation 1 (moins de 5 % de décollement)
<i>Tenue à la température sèche</i>	150°C sans dégradation, 250°C avec coloration ambrée

## RESTRICTION D'UTILISATION

Seule une application au pistolet pneumatique peut donner des résultats esthétiques acceptables.  
Une application au pistolet airless et surtout à la brosse ou au rouleau est totalement déconseillée (résultats esthétiques décevants laissant apparaître des différences très importantes de nuances résultant d'une orientation différenciée des particules du pigment aluminium).  
Il sera difficile d'obtenir un aspect uniforme sur une grande surface (nuançage sur les zones de reprises).

Fait le 29/05/2024. 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.