

AVEROPOX ZN PRIN PRIMER

DEFINITION

Primaire Epoxy-polyamide bi-composant, riche en poudre de zinc jusqu'à 95 %.

UTILISATION

- Protection des structures qui soumettent à des ambiances agressives (maritimes et industrielles)

tels que :

- Charpente Métallique
- Pipeline
- Intérieur des cuves
- Tankers et structure de navire

-AVEROPOX ZN PRIMER est un primaire qui représente un excellent accrochage sur acier décapé au degré SA 21/2.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

- Couleur : Gris du Zinc
- Aspect : Mat
- Nombre de composants : 2
- Rapport de mélange en Poids : 95/5
- Rapport de mélange en Volume : 73 / 10
- Densité du Mélange : 2,54 g/cm³ +/- 0,1
- Extrait Sec en Poids : 90 +/- 2%
- Extrait Sec en Volume : 50 +/- 3%
- Epaisseur recommandé : 40 µm sec 80 µm humide
- Rendement Théorique : 5 m²/ kg
- Rendement Pratique : en fonction du support, de la nature des pièces à peindre, des conditions et du matériel d'application ainsi de la qualification du personnel.

AVEROPOX ZN PRIN PRIMER

PREPARATION DE SURFACE

- Nettoyer, sécher et enlever les impuretés sur toutes les surfaces à revêtir.
- Eliminer l'huile ou la graisse avec un détergent alcalin de faible agressivité
- Décapage à l'abrasif au degré **Sa 3** selon ISO 8501-1
- Profil de rugosité : Moyen G selon ISO 8503-2 (Ra 10-12,5 µm)
- Un décapage mécanique par grattage/brossage jusqu'au degré St3 pourra être toléré dans certains cas (ex : retouches)

APPLICATION

- ❖ Mélange : Ce matériau est fourni sous la forme d'un ensemble composé de deux composants. L'ensemble complet doit être mélangé, en respectant les proportions de la fourniture. Dès que l'ensemble est mélangé, il faut l'utiliser avant que la durée de vie en pot ne se soit écoulée.
- ❖ Agiter la base (Partie A) à l'aide d'un agitateur mécanique.
- ❖ Introduire la totalité du durcisseur (Partie B) dans base (Partie A) et mélanger soigneusement l'ensemble à l'aide d'un agitateur mécanique.
- ❖ Rapport de mélange : 95 Partie A / 05Partie B (en Poids)
- ❖ Pistolet Airless : Recommandé
- ❖ Pistolet Conventionnel : Recommandé
- ❖ Brosse : Recommandée pour les retouches et les petites surfaces. Une attention particulière doit être apportée à atteindre les épaisseurs spécifiées.
- ❖ Rouleau : Non recommandé
- ❖ Diluant : Diluant Epoxy (Entre 0 et 10 %)
- ❖ Température 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.
- ❖ Conditions atmosphériques : La température devra être comprise entre 5°C et 40°C
L'hygrométrie devra être comprise entre 0% et 85%
- ❖ Durée de vie en Pot à 20°C : 6 Heures.

AVEROPOX ZN PRIN PRIMER

DURCISSEMENT

Température	Temps de Séchage		Temps de recouvrement	
	Sec A toucher	Sec Dur	Minimum	Maximum
20°C	45 min	5 Heures	5 Heures	-

COMPATIBILITE

Couche Précédente Consulter nos services technique

Couche Suivante AVEROPOX PHZ PRIMER, AEROPOX INTER-HV, AVEROPUR

CONDITIONNEMENT

KIT
25 KG

COMPOSANT A
23.750 KG

COMPOSANT B
1.250 KG

STOCKAGE

1 an, sous l'abri, et doit être hermétiquement fermé dans son emballage d'origine.

SECURITE ET HYGIENE

- ❖ Produit inflammable
- ❖ Travailler dans un endroit aéré
- ❖ En cas de contact avec les yeux, laver abondamment avec l'eau puis consulter un médecin
- ❖ La poussière engendrée par le ponçage et décapage de la peinture est dangereux pour la santé.
- ❖ Ne pas jeter les résidus dans les égouts.
- ❖ Ne pas laisser à la portée des enfants