



# EPOXY RICH ZINC PRIMER : 2 COMPOSANTS

## FICHE TECHNIQUE

### Définition

Primaire époxydique à deux composants riches en Zinc.

### Destination du produit

Le produit est destiné à la protection des ouvrages métalliques en milieu agressif, en milieu industriel ou à la protection des structures métalliques immergées.

### Composition

Le produit se présente en deux (2) composants :

*Liant* : Résine époxydique de type bisphénol-F

*Pigments* : Phosphate & Oxyde de Zinc, Dioxyde de titane

*Charge* : Talc et carbonates

### Solvant

Un mélange de cétone et d'un solvant aromatique.

### Durcisseur

Un mélange d'adduct de polyamine aromatique.

### Densité

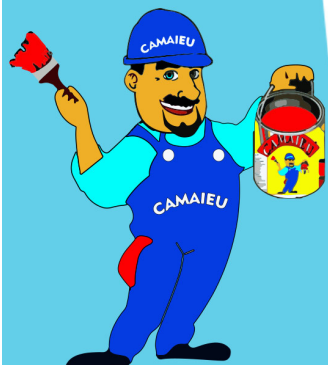
Base : 1.6

Durcisseur : 1.04

### Rapport de mélange Matière brute

Base :  $\frac{1}{1}$   
Durcisseur :  $\frac{1}{1}$

Pot life (durée de vie) : 2 heures.





# EPOXY RICH ZINC PRIMER : 2 COMPOSANTS

## Rapport du mélange à l'application

Composant A : résine epoxy primaire rich zinc : 2 volumes

Composant B : durcisseur pour primaire rich zinc : 1 volume

## Durcissement (100 µm)

- Hors poise : 3 heures
- Sec au toucher : 6 heures
- Durcissement : 24 heures
- Mise en service : 5 jours après

## Préparation des surfaces

- Pour avoir des bons résultats, une bonne préparation des surfaces s'avère nécessaire.

### Surface métallique

#### Travaux neufs

##### Béton

- La préparation de surface doit se faire suivant la recommandation DTU 21.

##### Acier

- La préparation se fera suivant DTU 59/1.
- S'il y a eu application d'un primaire antirouille, vérifier sa qualité.
- S'il y a des parties rouillées ; grattage, brossage de la rouille.





# EPOXY RICH ZINC PRIMER : 2 COMPOSANTS

## FICHE TECHNIQUE

### Travaux de maintenance et de réparation

- Le décapage à l'eau sous haute pression ou le décapage à l'abrasif humide peuvent être appliqués à des supports préparés au standard SA 2 ½ (ISO 8501-1 : 1988) ou SSPC-SP6 avec une oxydation flash ne dépassant pas le degré HB2.5M.
- Enlever les écailles et les parties non adhérentes.
- Nettoyage manuel ou mécanique au standard St 2 (ISO 850-1 : 1988).
- Les surfaces non préparées au piquage seront décapées au standard minimum SA 2 (ISO 8501 : 1988) ou SSPC-SP6 suivant le degré d'enrouillement C et D.
- Nettoyage au jet d'abrasif au standard SA 2 ½ (ISO 8501-1 : 1988) ou SSPC-SP6 ou SSPC-SP10.
- Meuler les défauts mis à nu par le décapage.
- Reboucher ou traiter les surfaces suivant les techniques appropriées.

### Support en béton

- Faire un sablage à sec pour éliminer les souillures biologiques et enlever les anciennes peintures.
- Traiter les dégradations de surface par un ragréage au mortier de ciment renforcé par des additifs spéciaux.
- Corriger les petits défauts par un mortier époxydique.

### Application

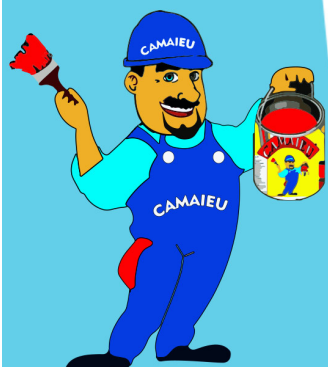
- Le produit s'applique par pistolet airless. Pour les petites et grandes surfaces, le produit peut s'appliquer à la brosse dure en nylon, Pinceau, Rouleau, Raclette métallique.

### Rendement

- Le rendement surfacique est de 6 m<sup>2</sup>/kg pour une épaisseur de 100 µ

### Conditions d'application

- La température du support ne doit pas être inférieure à 10° et ne doit pas dépasser 45° C.
- Le degré d'hygrométrie ne doit dépasser 80 %.





# EPOXY RICH ZINC PRIMER : 2 COMPOSANTS

## Hygiène et sécurité

- Le produit doit être appliqué par des professionnels.
- Prendre les mesures de sécurité habituelles telles que : port de masque et des gants.
- Eviter tout contact de la base et du durcisseur avec la peau, les muqueuses et les yeux. En cas de contact accidentel, laver abondamment à l'eau et au savon.
- Bien ventiler l'intérieur de la cuve par aspiration.
- Eviter toute source de flamme ou d'étincelle pendant l'opération.

## Résistance chimique typique

Durée test (mois)	1/4	1/2	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Eau potable	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
Acide sulfurique 10 %	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
Acide sulfurique 50 %	+	+	+	+	+	A	A	A	A	A	A	A	A	A
Détergent (1 %)	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
Eau de javel 13 %	+	+	+	+	A	D								
Ammoniac 25 %	A	D												
Ethanol 30 %	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
Ethanol 95 %	+	+	+	+	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A
Huiles comestibles	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
Bière	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
Vin	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+

Tests réalisés suivant les conditions ci-après :

Support : Acier sablé

Epaisseur du revêtement : 300 µ

Durcissement : 48 heures

Mise en service : 5 jours après

### Dureté Persoz

Après 1 jour : 85 s

Après 7 Jours : 160 s

Après 14 jours : 180 s

