

FICHE TECHNIQUE

EP-ZINC 2

Date de révision: 26/08/2025

Date de publication: 03/03/16

Primaire époxy 2 composants riche en zinc de protection temporaire de l'acier pour le stockage ou avant soudure. Ne contient ni plomb ni chrome et à séchage très rapide.

Applicable dans des couches sèches inférieures à 25 microns.

Après séchage relativement court est recouvrable par des peintures époxydiques, des polyuréthanes, des vinyliques et des caoutchouc chlorés.

Lorsqu'il doit être recouvert d'une peinture alkyde, il est nécessaire d'appliquer auparavant une couche de primaire époxy ZNF.

Est employé comme primaire pour le traitement des métaux en constructions métalliques, constructions navales, citernes et chaudrons...

Cette peinture peut être employée dans des installations de pistolage automatique.

CARACTERISTIQUES PHYSIQUES

Type	Primaire époxy deux composants avec durcisseur polyamide		
Aspect	Mat		
Teinte	Gris		
Densité	2.9 kg/L		
Teneur de zinc	>90 m% dans le film sec		
Extrait sec	Env. 55 vol%		
VOC (Composants organiques volatils)	370 g/L		
Epaisseur sèche recommandée	25-50 µm		
Epaisseur humide recommandée	50-100 µm		
Rendement théorique			
Sous 25 µm d'épaisseur sèche	22 m²/L		
Sous 40 µm d'épaisseur sèche	13.75 m²/L		
Rendement pratique (Dépend de nombreux facteurs tels que la forme des objets, le profil du support, la méthode d'application)	Brosse/Rouleau : 85-90 % du rendement théorique Pistolet : 50-70% du rendement théorique		
Point éclair			
Base	23°C		
Thinner EP	23°C		
Température max. de l'ouvrage	180°C		

TEMPS DE SECHAGE

Pour une couche sèche de 80 µm sous :

	30°C	20°C	10°C
Manipulable	1 heures	2 heures	4 heures
Recouvrable			
Intervalle minimum	3 heures	4 heures	8 heures
Intervalle maximum	Sans limite pour autant que le sous-couche soit sèche		

Comme il s'agit d'une peinture riche en zinc s'assurer cependant d'une bonne désoxydation de celle-ci avant de poursuivre toute opération de peinture.

Les éléments influençant le séchage sont, l'épaisseur de la couche, la ventilation, la température et l'humidité relative.

INSTRUCTIONS D'APPLICATION

Mélange:	En volume: base-durcisseur 85A-15B avec EP Zinc durcisseur En poids: base-durcisseur 94.8A-5.2B
Temps d'induction:	A 20°C , pas nécessaire A 10°C minimum 10 minutes
Pot-life:	Environ 24 heures à 20°C. A 35°C, environ 6 heures.
Conditions d'application:	La base et le durcisseur doivent être mélangés puis appliqués à une température supérieure à 10°C.

A basse température s'il est nécessaire d'augmenter le taux de dilution, il faut savoir que des risques de coulées ainsi qu'une augmentation du temps de séchage sont possibles.

Durant l'application et le séchage la température sera d'au minimum 5°C et ce afin d'obtenir une résistance maximale aux attaques chimiques et mécaniques. A cette température , le séchage mettra plus de temps.

Le support doit être propre et sec et à une température supérieure de minimum 3°C au-dessus du point de rosée.

Durant l'application et le séchage, en lieu clos, une ventilation continue est nécessaire afin d'assurer un bon renouvellement de l'air et une bonne évacuation des solvants et ce pour des raisons de séchage, de santé et de sécurité.

Outillage	Airless	Pistolet air
Type de solvant	Thinner EP	Thinner EP
Pourcentage de diluant	5-20%	10-25%
Ouverture	0.43-0.48 mm 0.017-0.019 inch	2.0-2.5 mm
Pression	150-170 bar	3-5 bar
Diluant de nettoyage	Thinner Cellulosique	Thinner Cellulosique

ETAT DU SUPPORT

Acier:

Acier neuf:

Sablage suivant la norme ISO- 8501-1 : 1988 au degré de soin Sa 2½

Rugosité Ra 10-20 µm Rz 50-60 µm

Support doit être propre et sec.

Réparations et entretien:

La surface à traiter doit être nettoyée minutieusement avec un système adapté.

Les sels ainsi que les produits diluables à l'eau doivent être traités par aspersion à l'aide d'une machine haute pression.

La rouille doit être éliminée par sablage au degré de soin Sa 2,5 ou par broissage mécanique au degré de soin St 2-3.

- Sur un support propre et sec, appliquer un époxy ZINC N°2
- Un dérouillage manuel donnera une moins bonne qualité qu'un sablage, de là une réduction de la durée de protection du système appliqué

STOCKAGE

12 mois dans son emballage d'origine, non entamé, dans un endroit frais et à l'abri du gel.

EMBALLAGE

8,5 L + 1,5 L

L'exactitude de ces données techniques est valable en date de rédaction de la présente. Notre responsabilité n'est nullement engagée dans l'éventualité d'un mauvais choix de produit ou d'un non-respect des conditions d'application.

Cette fiche technique n'est pas remplacée automatiquement lors d'éventuels changements. Dans le doute contactez-nous.