

# FICHE TECHNIQUE

## EP-ZNF PRIMER

Date de révision: 26/08/2025

Date de publication: 16/06/17

2 Composants époxy primaire pigmenté au phosphate de zinc.  
 Haute protection anticorrosion, sans plomb ni chrome.  
 Bonne adhérence sur acier grenailé ainsi que sur acier galvanisé à chaud.  
 Peut être appliqué en couches épaisses à basse température, jusqu'à 5°C.  
 Application et séchage jusqu'à une humidité relative de 90%.  
 Après durcissement, excellente résistance mécanique.  
 Utilisation : Constructions métalliques, grues, bennes et châssis de camion, bâtiments industriels, ...  
 Employé comme primaire dans les constructions métalliques nécessitant une bonne protection anticorrosion en milieu industriel agressif et comme primaire sur acier galvanisé à chaud après désoxydation.

### CARACTERISTIQUES PHYSIQUES

|                                                                                                               |                                                                         |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------|
| Type                                                                                                          | Primaire époxy deux composants et durcisseur polyamide                  |
| Aspect                                                                                                        | Mat                                                                     |
| Teinte                                                                                                        | Ocre jaune, gris, brun rouge ainsi que les teintes RAL                  |
| Densité (A + B)                                                                                               | Env. 1.4 kg/L                                                           |
| Extrait sec en volume (A + B)                                                                                 | Env. 60 vol%                                                            |
| VOS (Taux de matières organiques volatiles)                                                                   | Env. 280 g/L                                                            |
| Epaisseurs recommandées                                                                                       | 70-120 µm d'épaisseur sèche par couche<br>120-210 µm d'épaisseur humide |
| Rendement théorique                                                                                           |                                                                         |
| Sous 70 µm d'épaisseur sèche                                                                                  | ± 8.6 m²/L                                                              |
| Sous 120 µm d'épaisseur sèche                                                                                 | ± 5 m²/L                                                                |
| Rendement pratique                                                                                            | - Brosse/rouleau : 85-90 % du rendement théorique                       |
| Dépend de nombreux facteurs tels que la forme des objets, le profil du support, la méthode d'application, ... | - Pistolet : 50-70 % du rendement théorique                             |
| Point éclair                                                                                                  | >21°C                                                                   |
| Température max. de l'ouvrage                                                                                 | 120°C (Température sèche)                                               |

### TEMPS DE SECHAGE

Pour une couche sèche de 60 microns sous 20°C 10°C

|                    | 20 °C                                                 | 10 °C     | 5°C       |
|--------------------|-------------------------------------------------------|-----------|-----------|
| Hors poussières    | 1.5 heures                                            | 2 heures  | 3 heures  |
| Manipulable        | 16 heures                                             | 24 heures | 36 heures |
| Dur                | 4 jours                                               | 6 jours   | 10 jours  |
| Recouvrable        |                                                       |           |           |
| Intervalle minimum | 6 heures                                              | 18 jours  | 30 jours  |
| Intervalle maximum | Sans limite pour autant que la sous-couche soit sèche |           |           |

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 4A-1B avec durcisseur Ep Znf  
En poids: base-durcisseur 85-15  
Pot-life: Environ 8 heures à 20°C  
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         | Brosse/rouleau       |
|------------------------|-----------------------------------|----------------------|----------------------|
| Type de solvant        | Diluant EP                        | Diluant EP           | Diluant EP           |
| Pourcentage de diluant | 5-10 vol%                         | 10-15 vol%           | 0-5 vol%             |
| Ouverture              | 0.41-0.46 mm<br>0.016-0.018 pouce | 2.0-2.5 mm           | /                    |
| Pression               | 150-180 bars                      | 3-5 bars             | /                    |
| Diluant de nettoyage   | Diluant Cellulosique              | Diluant Cellulosique | Diluant Cellulosique |

## ETAT DU SUPPORT

Acier: Acier neuf  
Grenaillage au degré de soin SA2.5  
Rugosité Ra10-12µm, Rz 50-60µm  
Support 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 brossage mécanique au degré de soin St 2-3.

- Sur un support propre et sec, appliquer un système adapté et compatible.
- Un dérouillage manuel donnera une moins bonne qualité qu'un sablage, de là une réduction de la durée de protection du système appliqué.

Acier galvanisé à chaud: Balayage de surface à l'aide d'abrasif non métallique ou désoxydation mécanique ou chimique (suivant prescription du fabricant)

## **STOCKAGE**

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

## **EMBALLAGES**

1L + 0,25 L   4 L + 1 L   16 L + 4 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.