

# EPODUX ZINC 59-178

Monocomposant au zinc



## DEFINITION

Primaire ester d'époxy à forte teneur en zinc.

## DESTINATION

Protection en atelier de :

- Charpentes métalliques,
- Échangeurs de température,
- Extérieur de cuves,
- Pipe-lines,
- Tankers,
- Superstructures de navires, etc...

## PROPRIETES

Présente :

- Un excellent accrochage sur acier décapé au degré Sa 2 1/2,
- Une très bonne tenue aux intempéries,
- Constitue un primaire soudable lorsqu'il est appliqué en couche mince (de 15 à 20 µm),
- Est déconseillé en immersion permanente.

## CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Aspect du film sec	: Mat
Teintes	: Gris métallique
Nombre de composants	: 1
Masse volumique	: 2,65 +/- 0,10 g/cm <sup>3</sup>
Extrait sec en volume	: 55,0 +/- 3%
Extrait sec en poids	: 84 ,0 +/- 2%
Epaisseur recommandée	: 40 µm
Film humide	: 70 µm
Rendement théorique	: 13,7 m <sup>2</sup> /l pour 40 µm secs



## EPODUX ZINC 59-178

Monocomposant au zinc

### MISE EN ŒUVRE

#### PRÉPARATION DE SURFACE

Acier brut  
Décapage à l'abrasif au degré Sa 2 ½ selon ISO 8501-1 : 2007  
Profil de rugosité : Moyen G selon ISO 8503-2 (Ra 10-12 µm)  
Supports anciens :  
Consulter nos services techniques.

#### APPLICATION

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%

#### PISTOLET AIRLESS

Diluant : 68-69 v01  
Dilution : 5 à 10 %  
Buse : 0.015-0.017  
Pression à la buse : 150-200 bars  
Rapport de pompe mini : 30/1

#### PISTOLET PNEUMATIQUE

Diluant : 68-69 v01  
Dilution : 10 à 15 %  
Buse : selon matériel  
Pression à la buse : 3-5 bars

#### BROSSE

Diluant : 68-69 v01  
Dilution : 3 à 10 %  
Non conseillé sauf petites surfaces

#### ROULEAU

Diluant : 68-69 v01  
Dilution : 3 à 10 %  
Non conseillé sauf petites surfaces

**SOLVANT DE NETTOYAGE :** 68-69 v01



## EPODUX ZINC 59-178

Monocomposant au zinc

### DURCISSEMENT

Température	Temps de séchage		Intervalles de recouvrement	
	Sec au toucher	Sec dur	Minimum	Maximum
10°C	1 heure	2 heures	8 heures	selon présence de sels de zinc
20°C	0 heure 45	1 heure 30	5 heures	selon présence de sels de zinc
30°C	0 heure 30	1 heure	3 heures	selon présence de sels de zinc

### COMPATIBILITE

Couche(s) précédente(s) Consulter nos services techniques.  
Couche(s) suivante(s) BIOFER, STRIACRYL "O"...

### SPÉCIFICATIONS RÉGLEMENTAIRES

Classement AFNOR Classement AFNOR NFT 36 005 Famille I Classe 10g  
COV (Directive Valeur limite UE pour ce produit (cat. A/i) : 500 g/l (2010)  
2004/42/CE) Ce produit contient au maximum 500 g/l de COV

### HYGIENE ET SECURITE

Point d'éclair Compris entre 23°C et 55°C  
Transport et étiquetage Se rapprocher de la fiche de données de sécurité établie selon les Directives Européennes en vigueur  
Conservation 6 mois minimum en emballage d'origine plein et fermé. Stocker dans un endroit frais, aéré et à l'abri des intempéries.  
Précautions d'utilisation Consulter la fiche de données de sécurité en vigueur.

### CONDITIONNEMENT

Emballage
5 l