

#### DEFINITION

Primaire antirouille à base de résine époxy durci avec un polyamide et pigmenté avec la poussière de zinc.

#### DESTINATION

Protection des ouvrages métalliques soumis à des ambiances agressives ou marines en intérieur comme en extérieur.

Travaux neufs ou de rénovation.

#### PROPRIETES

Peut être utilisé pour la galvanisation à froid.

Séchage rapide et très bonne adhérence.

Excellent pouvoir couvrant.

Excellent pouvoir antirouille.

Bonne résistance mécanique

#### CARACTERISTIQUES

|                               | Pimaire                    | Durcisseur Y200 |
|-------------------------------|----------------------------|-----------------|
| Aspect en pot                 | Produit à 2 composants     |                 |
| Viscosité à 25°C              | Krebs 115 Ku ± 5           | CF4 25" ± 5"    |
| Poids spécifique Kg/L         | 2.5 ± 0,05                 | 0,980 ± 0,050   |
| ES en volume                  | 53% ± 3%                   | 45% ± 3%        |
| Point éclair                  | 25°C                       | 25°C            |
| Teinte                        | Gris                       | Incolore        |
| Rapport du mélange (en poids) | 37,5 Kg                    | 2,5 Kg          |
| Aspect du film                | Mat                        |                 |
| Epaisseur recommandée         | 50 à 60µ                   |                 |
| Rendement théorique           | 4 m <sup>2</sup> par Kg    |                 |
| Durée de vie du mélange       | 7 à 8 heures à 20°         |                 |
| Temps de séchage              | HP : 30mn                  |                 |
|                               | Sec manipulable : 6 h      |                 |
|                               | Dur : 24 h                 |                 |
| Conditionnement               | 37,500 Kg                  | 2,500 Kg        |
|                               | 7,500 Kg                   | 0,500 Kg        |
| Stockage                      | 12 mois en emballage fermé |                 |

**CLASSIFICATION :** : NM 03.3.009. Famille I-classe 6b.



#### ⦿ MISE EN ŒUVRE

|                  |                                                                                           |
|------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------|
| Matériel         | : Pistolet pneumatique- Airless – Brosse – Rouleau.                                       |
| Diluant          | : Diluant époxy                                                                           |
| Taux de dilution | : Pistolet pneumatique : 10% à 15%<br>Airless : maximum 2%<br>Brosse – Rouleau : 5 à 10 % |
| Support          | : Etat et qualité conformes au DTU                                                        |

Le support doit être sain propre et dégraissé. Eliminer toute trace de calamine ou de rouille. Appliquer 1 à 2 couches de primaire époxy zinc. Après séchage, appliquer la peinture suivante (Intérmédiaire ou Finition) tout en respectant l'intervalle entre couches.

#### ⦿ SECURITE

Ce produit contient des solvant inflammables, il faut donc assurer une bonne ventilation pendant l'application et le séchage.  
Respecter la législation en vigueur concernant la manipulation des produits solvantés.

