

ZINCOSOB

ESTER D'EPOXY RICHE EN ZINC Monocomposant Riche en zinc métal (92 % dans le film sec)

REFERENCE	08750
CLASSIFICATION AFNOR	Famille I Classe 10g
COULEUR	Gris zinc

CONDITIONNEMENT:	En emballages de 1 kg, 5 kg et 25 kg
-------------------------	---

DEFINITION Primaire monocomposant à haute teneur en zinc métal dans le film sec. Liant base ester d'époxy. Application pistolets, brosse pour retouches.
--

PRINCIPALES PROPRIETES Protection antirouille par processus électrochimique (Zinc=Anode ; Acier= Cathode) consommation de de l'anode et conservation de la cathode. Séchage très rapide.

Ne jamais recouvrir avec des peintures à liants oléoglycérophaliques

PRINCIPALES UTILISATIONS Primaire de système multicouche. Utilisation en atelier et sur site. Reconstitution du film de zinc sur les cordons de soudure de l'acier galvanisé. Retouches sur SOBZINC/SOBZINC 2 / PRZ1.

PREPARATION DE SURFACE Impérativement au degré de soins Sa 2.5 mini. Pour les cordons de soudure du galvanisé effectuer un brossage efficace du cordon.
--

CARACTERISTIQUES DU MELANGE A 20 °C	
Couleur	Grise
Densité	3.04 ± 0.1
Extrait sec en poids	85.6% ± 2.0%
Extrait sec en volume	49.5%
C O V forme livraison	438 g/litre ou 144 g/kg
Lorsque l'utilisation du mélange est supérieure à la 1/2 heure, on doit procéder à une nouvelle homogénéisation. Une agitation mécanique en continu supprime les risques de déphasage des divers constituants permettant une application sans risque du mélange ZINCOSOB/Diluant.	

STOCKAGE Maxi 6 mois sous abri à température ambiante de 0 à 35 °C
--

HYGIENE ET SECURITE Etiquetage conforme aux directives européennes en vigueur Consulter la fiche de données de sécurité correspondante

METHODE D'APPLICATION

	Pistolet Airless	Pistolet pneumatique	Brosse rouleau
Diluant	X14 réf 25156	X14 réf 25156	08803
Dilution %	5 %	5 à 10 %	5 %
Température mini et maxi d'application :	5 ° C / 35 ° C		
La température du subjectile doit être supérieure d'au moins 3°C à la température calculée du point de rosée pour éviter toute condensation.			
Hygrométrie :	85% HR maxi		

VALEURS POUR LE MELANGE AVEC 5 % DE DILUANT 21430

Epaisseur humide recommandée en microns	80 µm
Epaisseur sèche correspondante	40 µm
Epaisseur sèche maxi acceptable	120 µm
Rendement théorique pour 40 µm secs	250 g/m ²
Consommation théorique pour 40 µm secs	4.00 m ² /kg
Temps de séchage	
Hors poussière	10 min
Sec toucher	20 min
Apparent complet	4 h
Température maxi supportable en continu	200 °C
Temps de recouvrement mini / maxi	24h/12 mois
L'applicateur doit veiller à ce que le film de ZINCOSOB soit parfaitement tendu. Un film irrégulier et mal fermé ne permet pas d'assurer seul une protection anticorrosive suffisante pour une exposition aux intempéries, dans l'attente de la couche intermédiaire.	

CES INFORMATIONS CORRESPONDENT A L'ETAT ACTUEL DE NOS CONNAISSANCES ET N'ONT D'AUTRE BUT QUE DE VOUS RENSEIGNER SUR NOS PRODUITS ET LEURS POSSIBILITES D'APPLICATIONS. ELLES SONT DONNEES AVEC OBJECTIVITE ET N'IMPLIQUENT AUCUNE GARANTIE DE NOTRE PART. EN RAISON DES EVOLUTIONS TECHNIQUES ET DE NOS ACQUIS, LES DONNEES DE LA PRESENTE FICHE PEUVENT ETRE MODIFIEES ET REVISEES A TOUT MOMENT. IL APPARTIENT A L'UTILISATEUR DU PRODUIT DE VERIFIER AUPRES DE NOS SERVICES QUE CETTE FICHE N'A PAS ETE REMPLACEE PAR UNE EDITION PLUS RECENTE.

Fait le 28/05/2008 Annule les précédentes.