

◎ 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 \pm 5	CF4 25" \pm 5"
Poids spécifique Kg/L	2,5 \pm 0,05	0,980 \pm 0,050
ES en volume	53% \pm 3%	45% \pm 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 60 μ	
Rendement théorique	4 m ² 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 7,500 Kg	2,500 Kg 0,500 Kg
Stockage	12 mois en emballage fermé	

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



PRIMAIRE EPOXY ZINC

Système Epoxy polyamide

Primaire

◎ MISE EN ŒUVRE

Matériel	: Pistolet pneumatique- Airless – Brosse – Rouleau.
Diluant	: Diluant époxy
Taux de dilution	: Pistolet pneumatique : 10% à 15% Airless : maximum 2% 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
(Intérmidiaire 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 solvants.

