

DUOPOL Z60

primaire époxy à la poudre de zinc
figure sur la liste d'homologation norme bâloise
(BN 108), couche Z

Description du produit

Primaire époxy bi-composants au pourcentage élevé de poudre de zinc pour la protection contre la corrosion intense. La teneur de zinc de plus de 90 % garantit une excellente protection cathodique (électrochimique) contre la corrosion. Résistance thermique permanente jusqu'à env. 140 °C par atmosphère sèche.

Champs d'utilisation

Charpentes métalliques pour l'industrie chimique, surfaces extérieures des citernes, tuyauteries et machines, centrales électriques, incinérateurs de déchets, réservoirs ainsi que pour les constructions hydrauliques en acier. Se prête spécialement pour les besoins des entreprises de constructions métalliques et de sablage. Partout où une haute exigence chimique et mécanique est requise.

Application et l'adjonction de diluant

Applicable au pistolet conventionnel et airless ainsi qu'au pinceau et rouleau.

La température de travail ne doit pas être en-dessous de + 10 °C. Afin d'éviter tout risque de condensation pendant l'application, s'assurer que la température du support est supérieure à 3 °C au-dessus du point de rosée.

Les épaisseurs maximales des films secs des primaires à la poudre de zinc ne devraient pas dépasser 150 µm, surtout si l'on applique ensuite des couches de finition supplémentaires.

Recouvrable par lui-même après 15 heures à 20 °C. Recouvrir avec des couches intermédiaires et de finition au plus tôt après 24 heures à 20 °C.

Type d'application	Dilution	Buse
Pistolet classique	avec 10 - 15 % V2 sur 35 - 40" DIN 4	1.8 - 2.0 mm
Pistolet airless	env. 5 % V2 sur 50 - 70" DIN 4	étroit 218 moyen 418 large 618
Rouleau et pinceau	avec 0 - 5 % V2	

Indications spéciales

Nos indications sont basées sur une épaisseur de film sec d'env. 60 µm pour primaires et 40 µm pour couches de finition. Conditions de séchage selon la norme 23/50 DIN 50014.

Les données de cette fiche technique sont basées sur les appréciations générales de la technique et sont destinées au personnel qualifié. Tout changement dans nos recommandations d'application ainsi que des influences ambiantes autre que celles données peuvent influencer le résultat. Notre garantie n'est valable que pour la qualité du matériel livré. Nous n'assumons pas de responsabilité pour l'application. En cas de doute, nous vous conseillons de vous référer à notre service technique spécialisé. Nos produits subissent un développement constant. En conséquence veuillez contrôler la date figurant au bas de la fiche technique et demander la dernière édition.

Précautions de sécurité

DUOPOL Z60 contient des solvants et est inflammable. Tenir à l'écart du feu ouvert et de la chaleur. N'utiliser qu'avec une bonne aération. Ne pas respirer les vapeurs. Veuillez d'autre part observer les prescriptions de la CNA

Caractéristiques physiques

Base du liant	Résine époxy bi-composants
Pigmentation	Poudre de zinc
Aspect	Mat
Teinte	Gris zinc
Support	Acier, décaper par projection Sa 2½ selon ISO 8501-1. La surface doit être absolument libre de résidus de décapage et de poussière. Après le décapage munir aussi rapidement que possible d'une couche de peinture pour éviter la formation de rouille superficielle. Le support doit être libre d'humidité, de graisse et de saleté.
Diluant	V2 L'utilisation d'autres diluants peut amener des dérangements et être la cause de résultats non satisfaisants.
Emballage en bidon perdu	Pigment: 15 / 30 kg Durcisseur: 0,75 / 1,5 kg
Stabilité de stockage	Pigment et durcisseur 6 mois en emballage d'origine non ouvert et stocké à 20 °C.
Elimination	Les résidus et les produits périmés sont considérés comme déchets spéciaux et doivent être retournés vers un centre preneur autorisé sous code OMoD 08 0111.

Composants	2
Durcisseur	Y
Proportion de mélange	20 : 1 parts du poids
Potlife	env. 12 heures à 20 °C
Séchage (23 °C)	Sec hors poussière env. 10 minutes Sec au toucher env. 1 heure Transportable env. 20 heures
Séchage forcé au four	possible, p.ex. 30 min. @ 80 °C

Extrait sec en poids	env. 87 %	} mélange
Extrait sec en volume	env. 57 %	
Densité (20 °C)	env. 3,3 kg/l	
Consommation théorique	env. 350 g/m ² @ 60 µm	

	DUOPOL Z60	Durcisseur Y	Diluant V2
Point-éclair	24 °C	25 °C	- 4 °C
UN-No.	1263	1263	1263
Classification RID/ADR	Sans objet	Sans objet	3 II
Teneur COV	12,1 %	55 %	100 %

(remplace édition 08.02)

11.06