

DUOPOL® Z60L

Primaire époxy à la poudre de zinc «Light»

Description du produit

Primaire époxy bi-composants à la poudre de zinc avec d'excellentes propriétés de protection contre la corrosion. Résistance thermique à long terme jusqu'à environ 140 °C chaleur sèche.

Champs d'utilisation

Constructions en acier de toutes sortes qui ne nécessitent pas la haute teneur en zinc requise par la norme ISO 12944. Convient très bien pour être repeint avec des couches de finition lorsqu'il est exposé aux intempéries.

Application et l'adjonction de diluant

Classique et Airless, au pinceau et à 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 ou de finition au plus tôt après 24 heures à 20 °C.

Type d'application	Dilution	Buse
Atomisation de l'air Pompe à diaphragme	ca. 5 - 10 % V2	1.6 - 2.0 mm
Airless / Airmix	ca. 0 - 5 % V2	étroit 2/13 moyen 4/13 large 6/13
Au pinceau et à rouleau	ca. 0 - 5 % V2	

Indications spéciales

Nos indications sont basées sur conditions climatiques normales selon la norme 23/50. Les données de cette fiche technique sont basées sur l'état actuel de la technique et et s'adressent au personnel spécialisé. Toute déviation de nos recommandations d'application et des conditions d'environnement peut fortement influencer le résultat. Notre garantie s'applique uniquement à la qualité du produit livré. Nous n'assumons aucune responsabilité pour l'application effectuée. En cas de doute, nous vous recommandons de vous adresser à notre service technique. Nos produits sont mis à jour en permanence. Aussi, nous vous recommandons de vérifier la date figurant sur la fiche technique et, au besoin, de nous demander la dernière version.

Précautions de sécurité

Duopol Z60L contient des solvants et est inflammable. Tenir à l'écart de la chaleur et de tout feu ouvert. Veiller à assurer une bonne aération du local. Ne pas inhaler les vapeurs. Veuillez respecter la fiche de données de sécurité et les règles générales de santé et de sécurité au travail.

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 kg Durcisseur: 0,75 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 01 11.

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 Les temps de séchage dépendent de l'épaisseur de la couche, de la température du support et de l'air.
Séchage forcé au four	possible, p.ex. 30 min. @ 80 °C

Extrait sec en poids	env. 81 %	} mélange
Extrait sec en volume	env. 58 %	
Densité (20 °C)	env. 2,3 kg/l	
Consommation théorique	env. 260 g/m ² @ 60 µm	

	Duopol Z60L	Durcisseur Y	Diluant V2
Valeur COV	18,5 %	55 %	100 %

09.21