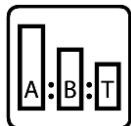


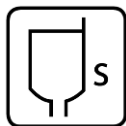
Fiche technique

193.90901

EPOFLEX - ZINC BLANC



1000 +
200 +
200



20" - 22" FORD 4
à 20 °C



Ø 1.4 – 1.8 mm
4 à 5 Atm
Nb de couches : 2



À 20 °C 24 à 36 heures
À 60 °C 30' - 40'

NATURE DU PRODUIT :

Fond époxy-polyamide bi-composant à haute teneur en phosphate de zinc à mélanger au moment de l'utilisation. Il offre une excellente adhérence sur divers supports métalliques.

Il se caractérise par les aspects suivants :

- *Pouvoir de remplissage et de couverture élevé ;*
- *Résistance à la coulée et excellent écoulement ;*
- *Remarquable flexibilité d'application, convenant aussi bien aux grandes surfaces qu'aux petites pièces métalliques ;*
- *Absence de l'absorption de la finition ;*
- *Pouvoir anticorrosif.*

CHAMPS D'APPLICATION :

Fond anticorrosif de type universel, applicable sur : fer, cuivre, aluminium, fer galvanisé, fibre de verre et alliages légers.

PRÉPARATION DU SUPPORT :

- Surfaces ferreuses :** Sablage SA2 ou ponçage soigneux mécanique suivi d'un dégraissage aux solvants.
- Acier galvanisé à chaud :** Sablage léger ou alternativement ponçage ou décapage en frottant, suivi d'un dégraissage au solvant
- Aluminium :** Nettoyage mécanique par sablage (si possible), ponçage ou décapage en frottant suivi d'un dégraissage aux solvants.
- Cuivre et laiton :** Enlever toute trace d'oxydation par ponçage ou décapage en frottant, suivi d'un dégraissage aux solvants.

PRÉPARATION DU PRODUIT :

Composant A :	193.90901	100 pièces en poids	3 pièces en vol.
Composant B :	CZ.105 / CZ.110 / CZ.155	20 pièces en poids	1 pièce en vol.
Diluant	D.150 Standard	5 - 20 pièces en poids	
Diluant	D.160 Fast		

Pour les grandes surfaces et/ou une température de cabine > 30°C, nous recommandons le diluant **D.130** Slow, qui assure une excellente distension et réabsorption sur la pulvérisation.

Mélanger jusqu'à obtenir une consistance et une couleur uniformes ; diluer avec nos diluants époxy **D.150** jusqu'à la viscosité optimale en fonction du système d'application et/ou de l'épaisseur à atteindre. Applicable avec les systèmes de pulvérisation conventionnels, Airmix et Airless.

CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT :

TYPE DE PRODUIT	: Bi-composant		
ASPECT DU FILM	: Mat		
COULEURS	: Blanc		
DENSITÉ Comp.(A)	: 1,65 (± 0,05)		
VISCOSITÉ	: 20"±4 DIN 8 à 25°C		
MATIÈRE SÈCHE (A)	: 77% (± 2)		
SÉCHAGE À 20°C.	- Sans contact	: 15' – 20'	
	- Séchage	: 24 – 36 heures à 20°C	
	- Séchage Forcé	: 30' – 40' à 60 - 80°C	
COUCHES	: Une couche croisée		
ÉPAISSEUR	: 70 - 100 µm		
RENDEMENT THÉORIQUE	: 6,9 m ² /Lt ou 4,7 m ² /Kg à 80 µm		
VIE EN POT (POT-LIFE) A	: 8 heures. La vie en pot diminue avec des températures élevées		

TENUE DE LA PEINTURE :

Avec **CZ.105** : minimum 4-6 heures maximum 36 heures.

Avec **CZ.110** : minimum 3-4 heures maximum 24 heures.

Données basées sur une application standard (70 µm) à 25°C et 50% d'humidité relative.

Après 48 heures, un léger ponçage du film est recommandé pour assurer une bonne adhérence de la couche de finition.

NORMES DE SÉCURITÉ :

Respectez scrupuleusement l'étiquetage et la fiche de données de sécurité.

CONDITIONS DE STOCKAGE :

Le local de stockage doit être sec et la température comprise entre + 10 °C et + 35 °C.

Les données et les informations contenues dans cette fiche sont le résultat de notre expérience, essais et tests précis en laboratoire. Cependant, le processus de peinture étant un ensemble d'opérations indépendantes de notre volonté, elles ne constituent donc, en aucune manière, aucune forme de garantie sur l'exécution finale du cycle lui-même.