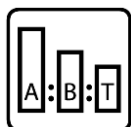


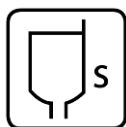
Fiche technique

193.HS990

EPOFLEX ZINC HS BLANC



1000gr +
200gr +
50-200 gr



20" - 30" FORD 4
à 20°C



Ø 1.5 – 1.8 mm
4 à 5 Atm
Nb de couches 2



À 20 °C : 24 à 36 heures
À 60 C 45'

NATURE DU PRODUIT :

Primaire époxy-polyamide bi-composant, anticorrosion, haute épaisseur, pouvant être recouvert par la plupart des produits de peinture.

Propriétés :

- Pouvoir de remplissage et de couverture élevé
- Excellente adhérence sur divers supports
- Absence de l'absorption de la finition ;
- Facile à appliquer

CHAMPS D'APPLICATION :

Peut être appliqué directement sur : Fer, aluminium, fer galvanisé et alliages légers, fibre de verre.

FINITIONS RECOMMANDÉES :

Finitions époxy - polyuréthane et acrylique.

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.HS990	100 pièces en poids	3 pièce en vol.
Composant B :	CZ.105 ou CZ.110	20 pièces en poids	1 pièce en vol.
En alternative (*):	CZ.155	20 pièces en poids	1 pièce en vol.
Diluant	D.150 Standard	5 - 20 pièces en poids	
	D.160 Fast	5 - 20 pièces en poids	

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.

(*) **déconseillé pour le galvanisé.**

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 (cat. avec CZ.105) :

TYPE DE PRODUIT	: Primaire époxy 2K
APPARENCE DU FILM	: Mat
COULEURS	: Blanc
POIDS SPÉCIFIQUE Comp.(A)	: 1,74 Kg/Lt (± 0,05)
VISCOSITÉ	: 5000 ±750 m Pas. 25°C
SOLIDES EN VOLUME (A+B)	: 56% (± 2)
SOLIDES EN POIDS (A+B)	: 73% (± 2)
SÉCHAGE À 20°C.	: - Hors poussière - : 15' - 20' - Sans contact : 5 heures - En profondeur : 24 à 36 heures à 20 °C - Séchage Forcé : 45' à 60 - 80°C
COUCHES RECOMMANDÉES	: 1 /2
ÉPAISSEUR RECOMMANDÉE	: 70 - 100 µm
RENDEMENT THÉORIQUE	: 7 m ² /Lt ou 4,7 m ² /Kg à 80 µm
VIE EN POT (POT-LIFE) A 20° C	: 6 heures.

MODE D'APPLICATION :

Voir les pictogrammes Page 1

RECOUVRABILITÉ :

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

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

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.

Rév. : 03/24