

*Fiche technique***194.70330****EPOZINC - GALVANISANT ÉPOXY BICOMPOSANT**1000 +  
100 +  
20020" - 22" FORD 4  
à 20 °CØ 1.4 – 1.8 mm  
4 à 5 Atm  
Nb de couches 2A 20 °C 24 à 36 heures  
À 60 °C 30' - 40'**NATURE DU PRODUIT :**

Produit époxy bicomposant à haute teneur en poudre de zinc (75%), à mélanger au moment de l'utilisation.

**CHAMPS D'APPLICATION :**

Primaire anticorrosion avec effet de protection cathodique pour acier.

**PRÉPARATION DU SUPPORT :**

Surfaces ferreuses : Sablage SA2,5

**PRÉPARATION DU PRODUIT :**

Composant A : **194.70330** 100 pièces en poids  
Composant B : **CZ.105 ou CZ.110** 10 pièces en poids

Mélanger jusqu'à obtenir une consistance et une couleur uniformes ; diluer avec notre diluant époxy **D.150** jusqu'à une viscosité de 20-22 Ford 4 à 20° C..

**APPLICATION :**

Aérographe : Utiliser des buses de 1,4-1,8 mm et une pression de 4-5 atm.

Pinceau/Rouleau : Diluer avec D.150 jusqu'à obtenir une bonne répartition.

**CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT :**

<b>TYPE DE PRODUIT</b>	: Bi-composant
<b>ASPECT DU FILM</b>	: Mat
<b>COULEURS</b>	: Gris
<b>POIDS SPÉCIFIQUE</b>	: 3,00 Kg/L(± 0,05)
<b>VISCOSITÉ</b>	: Produit thixotrope
<b>MATIÈRE SÈCHE (A)</b>	: 85% (± 2)
<b>SÉCHAGE À 20°C.</b>	: - Hors poussière - : 15' – 20' - Séchage : 24 – 36 heures à 20°C - Séchage Forcé : 30' – 40' à 60 - 80°C
<b>COUCHES RECOMMANDÉES</b>	: Une couche croisée
<b>ÉPAISSEUR</b>	: 70 - 80 microns
<b>RENDEMENT THÉORIQUE</b>	: env. 3 m <sup>2</sup> /Kg
<b>VIE EN POT (POT-LIFE) A</b>	: 6 à 7 heures La vie en pot diminue avec des températures élevées

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

Avec **CZ.110** : minimum 2 heures maximum 24 heures.

**NORMES DE SÉCURITÉ :**

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

*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. : 03/22**