



Peintures Anticorrosion, Industrie et Bâtiment
Résines de Sol
Pâtes Pigmentaires
Revêtements alimentaires et ACS



ZINCOSOB

Pour supports en acier

ESTER D'EPOXY MONOCOMPOSANT



DEFINITION

- Primaire monocomposant riche en zinc métal (92% dans le film sec).
- Liant à base d'ester d'époxy.
- Application pistolets, brosse pour retouches.

UTILISATIONS

- Primaire pour système anticorrosion multicouches de peintures monocomposantes : ZINCOSOB / IMPRESOB MONO / SOBTOP
- Reconstitution du film de zinc sur les cordons de soudure de l'acier galvanisé.
- Retouches sur primaires riches en zinc tels que SOBZINC 2 (réf. 21460), SOBZINC 3 (réf.26828) ou PRZ1 (réf.19621).

PRINCIPALES PROPRIETES

- Protection antirouille par processus électrochimique (Zinc = Anode ; Acier = Cathode) consommation de l'anode et conservation de la cathode.
- Séchage très rapide.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES (à 20°C pour le ZINCOSOB réf. 08750 dilué à 5%)

Aspect du film Mat
Teintes Gris zinc

Densité 3.03 ± 0.10
Extrait sec Poids : 85.8% ± 2 – Volume : 50%

Rendement théorique 4 m²/kg à la couche
Epaisseur recommandée 40µm secs ; 80µm humides
Epaisseur maximale acceptable 120µm secs

Séchage à 20°C Hors poussière : 10min / Sec toucher : 20min / Apparent complet : 4h

Température maxi supportable 200°C en continu
Temps de recouvrement 24h minimum à 12 mois maximum

L'applicateur doit veiller à ce que le film de ZINCOSOB soit parfaitement tendu. Un film irrégulier et mal fermé ne permet pas d'assurer seul une protection anticorrosive suffisante pour une exposition aux intempéries, dans l'attente de la couche intermédiaire.

Conditionnement 1kg - 5kg - 25kg
Stockage Maximum **6 mois** en emballage d'origine non ouvert et à une température ambiante comprise entre 5 et 35°C

MISE EN ŒUVRE

<i>Préparation de surface</i>	Impérativement par sablage ou grenailage par projection d'abrasifs secs au degré de soins Sa 2.5 minimum, selon la norme ISO 8501-1, avec une rugosité Rt comprise entre 50 et 75µm (Moyen G). Pour les cordons de soudure du galvanisé, effectuer un brossage efficace du cordon.
<i>Conditions d'application</i>	Température support : 5°C à 25°C - Température ambiante : 8°C à 30°C Hygrométrie : maximum 70 % HR La température du subjectile doit être supérieure de 3°C à la température calculée du point de rosée pour éviter toute condensation.
<i>Préparation du produit</i>	Bien homogénéiser le produit de préférence à l'aide d'un agitateur mécanique à vitesse lente. Ajouter si nécessaire le diluant sous agitation. Lorsque l'utilisation du mélange est supérieure à la demi-heure, on doit procéder à une nouvelle homogénéisation. Une agitation mécanique en continu supprime les risques de déphasage des divers constituants permettant une application sans risque.
<i>Matériel d'application</i>	Pistolet Airless, Pistolet Pneumatique, Brosse, Rouleau
<i>Diluant</i>	<u>Diluant X14</u> (réf. 25156) <u>Diluant SN3</u> (réf. 08803)
<i>Taux de dilution</i>	Au piolet airless : 5% A la brosse et au rouleau : 5%
<i>Nettoyage des outils</i>	Au pistolet pneumatique : 5 à 10% Diluant X14 (réf. 25156), Diluant SN3 (réf. 08803)

SYSTEME D'APPLICATION RECOMMANDE

Sur acier 1 couche de ZINCOSOB

CARACTERISTIQUES REGLEMENTAIRES

<i>Classification AFNOR</i>	Famille I Classe 10g
<i>COV (pour la réf. 08750)</i>	432 g/litre. Selon 2004/42/CE : sous catégorie A/i, valeur limite de la classe : 500 g/l
<i>Hygiène et Sécurité</i>	Etiquetage conforme aux directives européennes en vigueur Consulter la fiche de données de sécurité correspondante

RESTRICTION D'UTILISATION

- Ne jamais recouvrir avec des peintures à liants oléoglycérophtaliques (alkydes)

Fait le 20/11/2019. Annule les versions précédentes.

Ces informations correspondent à l'état actuel de nos connaissances et n'ont d'autre but que de vous renseigner sur nos produits et leurs possibilités d'applications. Elles sont données avec objectivité et n'impliquent aucune garantie de notre part. En raison des évolutions techniques et de nos acquis, les données de la présente fiche peuvent être modifiées et révisées à tout moment. Il appartient à l'utilisateur du produit de vérifier auprès de nos services que cette fiche n'a pas été remplacée par une édition plus récente.