

ALFA-ZINC 1674 EZ

IMPRESSION EPOXY RICHE EN ZINC 2c.

Edition: 021 2017/05

Cod: 3167407000.00000.021

DEFINITION

Impression anticorrosive Epoxy-Polyamide avec un pourcentage élevé de Zinc métal. Deux composants.

DOMAINE D'APPLICATION

Protection de l'acier en ambiances agressives : Chaudronnerie, industrie chimique, centrales thermiques, etc..

PROPRIETES

Excellentes propriétés d'application, résistance à l'abrasion et protection contre la corrosion. Séchage rapide. Peut être recouvert avec une large gamme de produits : Caoutchouchlorés, vinyliques, époxy, acryliques, Polyuréthanes, etc..

ALFAZINC 1674 EZ intervient dans des systèmes de haute résistance maritime et industrielle répondant à la catégorie C-5 I ÉLEVÉ selon la norme UNE EN ISO 12944-2 (Voir guide de peinture industrielle)

CARACTERISTIQUES PHYSIQUES

Densité à 20°C (g/cc)	2,55 ± 0,03
Finesse de Broyage (μ)	Sans grumeaux
Viscosité de livraison à 20°C	110 - 120 KU (Stormer)
% Extrait sec (volumen)	82 % ± 2 poids; 53 % ± 2 vol.
V.O.C. (g/l)	476 (Prêt à l'emploi) - (2004/42/CE) IIA (j) (500)
Type de produit	Epoxy - Polyamide
Couleur	7000 Gris

PREPARATION DE LA SURFACE

Il est nécessaire un grenailage d'un degré Sa 2½ selon la norme suédoise SIS 05 59 00, avec un profil entre 25 et 50 microns. Les surfaces doivent être propres, sèches et libres de tout contaminant (graisses, huiles, poussières, projection de soudures, etc.). Elles doivent être recouvertes au maximum 3 heures après le grenailage.

SURFACE

Directement sur la surface en acier à protéger.

MODE D'APPLICATION



E-305
5,5:1 vol
94:6 poids



8 h.



P.neumatique 20-30"
Air-less 30-35"
Ford n° 4



URKISOL 357
15-20 %
1,6-1,8 mm. ø



50-60 my



3 h. Non collant



URKISOL 357
15-20 %
0,013-0,015"



Sans diluants
(pour retouches)

Diluant de nettoyage: URKISOL 700 E, URKISOL 200 ou P-1.

PROCEDE

Bien agiter le composant liquide pigmenté mécaniquement en ajoutant lentement le durcisseur sans arrêter d'agiter ou de diluer. Homogénéiser bien le produit avant son application. Il est conseillé de ne pas faire de mélanges partiels. Recouvrir avec des couches intermédiaires d'époxy tel que le F-294/2, F-296/2, F-350/2, F-386/2, etc. Température ambiante minimum pour l'application de 15 °C. Ne pas appliquer sur des surfaces si la température n'est pas supérieure à 3°C du point de rosée.

ALFA-ZINC 1674 EZ

IMPRESSION EPOXY RICHE EN ZINC 2c.

Edition: 021 2017/05

Cod: 3167407000.00000.021

CARACTERISTIQUES DU FILM SEC

Rendement théorique (m ² /l)	9 - 9,5 (55 my)
Brillance 60°-60°	Mat
Recouvrabilité	Minimu: 1 heure; Maximum: Sans limite

RÉSISTANCES

Température maximale en continu	125°C
Resistance selon ISO 12944-2	C5-I HAUTE (recouvert avec F-294/2 et URKI-NATO. Certifié par un Laboratoire externe homologué.)

REMARQUES

Ce produit ne devra pas être exposé à des ambiances acides ou alcalines, sans être recouvert avec une couche intermédiaire époxy. Inadéquat pour de supports qui vont être immergés dans l'eau, même s'il vont être recouverts par des systèmes multicouches. Dans le cas où ce produit à été exposé longtemps aux intempéries et des taches blanches apparaissent (sels ou oxydes de Zinc), laver soigneusement avec de l'eau douce à haute pression et gratter avec des brosses à poil végétal.

STOKAGE

A stocker sous couvert en lieu frais et ventilé en évitant l'exposition directe à la lumière solaire. Température de stockage conseillée entre 5 et 25 °C.

Durée de vie en emballage d'origine fermé: Au moins **6 mois** après sa fabrication. Au delà consulter notre département technique.