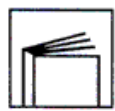


- nom du produit : EPOZINC PZ

Produit conforme à la directive 2004/42/CE



secteur carrosserie
voir note 1
2004/42
IIBc(540)480



secteur bâtiment
voir note 1
2004/42
IIA(j)(500)480

légende pictogramme

2004/42 Référence à la Directive CE
IIBe Pièce jointe, Tableau et Sous-catégorie du produit
(540) Valeur limite de COV concernant la sous-catégorie du produit
480 Contenu maximum de COV du produit prêt à l'usage

PRODUIT RÉALISABLE À LA MACHINE À TEINTER :

LIANT VPZ 90

BPN 10

- caractéristiques générales

Antirouille de type époxy-polyamide bicomposant à base de pigments anticorrosifs atoxiques à faible impact environnemental.

Permet l'application de couches épaisses.

Bonne résistance aux agents atmosphériques.

Excellente adhérence sur fer, tôle galvanisée et alliages légers en général.

Excellent pouvoir anticorrosion.

- emploi

Antirouille adapté pour les atmosphères industrielles exposées aux agressions chimiques d'intensité moyenne. Après assainissement avec outillage mécanique ou sablage, cet antirouille peut être appliqué par cycles comme anticorrosif sur fer, fer avec vieilles peintures, tôle galvanisée, aluminium et alliages légers. Pour les applications sur aluminium, alliages légers et tôle galvanisée, utiliser le durcisseur Q120N

- cicli di verniciatura

Appliquer une ou plusieurs couches sur le support assaini avant la mise en peinture finale avec des laques époxydiques, polyuréthanes ou acryliques, en respectant le délai de recouvrement. Durant l'application et la polymérisation, la température ambiante ne doit pas être inférieure à 15° C et l'humidité relative ne doit pas dépasser 85%, la température du support devant être au moins de 3°C au-dessus du point de rosée.

En utilisant le Q110, le produit peut être appliqué à des températures comprises entre + 5°C et + 15°C.

- essais réalisés

résistance au brouillard salin ISO 9227

durée d'exposition = 240 heures

pas de formation de cloquage et/ou de corrosion

- méthode d'application et dilution

comme primaire (70-90 µm)	pistolet	: 15 - 20% avec X 5 (epoxyde)
	airless	: 7 - 10% avec X 5 (epoxyde)
comme appret d'adhérence sur zinguée et alliages(20-30 µm) :	pistolet	: 20 - 25% avec X 5 (epoxyde)
	airless	: 10 - 15% avec X 5 (epoxyde)

note 1 : diluer 10% avec X5 - cat avec QA 118

- données techniques et de livraison

poids spécifique min. 1.690 g/l - **max.** 1.810 g/l

résidu sec : **en poids** = min. 77,0 % - max. 81,0 %
en volume = min. 56,0 % - max. 63,0 %

aspect du film : mat

en stock : blanc/PZR 82 - RAL 7035/PZ 349 - jaune/PZ 1707
les données sont à voir en bas

type de produit bi-composant

rapport de catalyse :

	en poids	en volume
PZ	100	s'adresser au service
Q : 118 ST - 110 FAST (hivernal de + 5°C)	20	service
PZ	100	s'adresser au service
Q 120 (pour alliages légers)	20	service
PZ	100	s'adresser au service
Q 107 (haute résistance chimique)	20	service

délai d'utilisation à 25 °C : 6 heures

épaisseur typique comme primaire : 70 - 90 micron

comme primaire adhérence sur zingué, aluminium et alliages légers: 20 - 30 micron

rendem.theor: min. 6,0 m²/l - max. 7,4 m²/l

séchage à 25 °C. :
hors poussière : 15 - 20 minutes
hors toucher : 60 - 80 minutes
profondeur : 4 - 5 heures
polymérisé : 7 jours environ

séchage au four : 40 minutes à 60 - 70 °

temps de recouvrement :

min. : 1 heure - **max.** : 24 - 48 heures

résistance à la température : 90 °C

durée de stockage : 24 mois à + 5/35 °C

	poids spécifique	résidu sec %		rendem.theor.
		poids	volume	
PZR 82	1.830 ± 20 g/l	83,70	66,80	6,6 - 8,4 m ² /l
PZ 349	1.700 ± 20 g/l	83,50	67,00	6,6 - 8,5 m ² /l
PZ 1707	1.700 ± 20 g/l	83,00	66,10	6,5 - 8,4 m ² /l

Les indications reportées dans la présente fiche technique sont basées sur la connaissances technico-scientifiques actuelles et par conséquent il est du devoir et de la responsabilité du client de vérifier que nos produits sont appropriés à l'usage qu'il veut en faire.