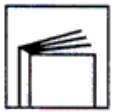
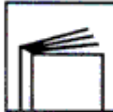


- nom du produit : EPOZINC PZM

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 IIAj(500)480

légende pictogramme	
2004/42	Référence à la Directive CE
II..	Pièce jointe, Tableau et Sous-catégorie du produit
5000)	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 VPZM 90
BPN 10

- caractéristiques générales

Antirouille de type époxy-polyamide bicomposant à base de pigments anticorrosifs atoxiques sans métaux lourds tels que le chrome et le plomb.

Permet l'application de couches épaisses.

Bonne résistance aux agents atmosphériques.

Excellente adhérence sur fer, tôle galvanisée, aluminium et alliages légers.

Excellent pouvoir anticorrosion.

- emploi

Primaire d'accrochage anticorrosion, garantit uniformité particulière à la finition grâce à l'excellent rendu et à l'absorption réduite. La formule particulière permet des applications très faciles également sur des structures de grandes dimensions en garantissant une excellente réabsorption des vapeurs.

Grâce aux pigments anticorrosion qu'il contient, il peut être appliqué comme anticorrosif par cycles lorsqu'une finition esthétique de qualité est nécessaire. Adapté pour les applications mouillé sur mouillé avec finitions acryliques ou polyuréthanes. Pour application sur fer, tôle galvanisée, aluminium et alliages légers utiliser durcisseur Q120N.

- cycles conseillés

Appliquer une ou deux couches d'EPOZINC PZM sur le support assaini avant la mise en peinture finale avec des laques époxydiques, polyuréthanes ou acryliques, en respectant le délai de recouvrement.

En cycles mouillé sur mouillé, attendre au moins 1 heure à 25°C (Q118) avant de recouvrir.

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 pour éviter les phénomènes de voilage et de formation de rouille s'il est appliqué directement. Avec le durcisseur Q110, le produit peut être appliqué à des températures entre +5 et +15°C.

cycle à 2 produits comme anticorrosif sur ouvrages ferreux	
assainissement support	: sablage degré SA 2 ^{1/2}
une couche de	: EPOZINC PZM épaisseur 70/80 µm
deux couches de	: ISOPOL Z épaisseur 80/100µm
Conforme à la norme ISO 12944 C 3 M	
Test réalisé au laboratoire externe en juillet 2017	
cycle à 2 produits comme anticorrosif sur ouvrages ferreux	
assainissement support	: sablage degré SA 2 ^{1/2}
une couche de	: EPOZINC PZM épaisseur 70/80 µm
deux couches de	: ISOPOL ZT épaisseur 120/140µm
Conforme à la norme ISO 12944 C 3 H	
Test réalisé au laboratoire externe en juillet 2017	

- méthode d'application et dilution

	comme primaire (70-80µ)	pour accrochage sur alliages légers (20-30µ)
pistolet :	5 – 15% avec X 5 (époxy)	20 – 30% avec X 5
sans air :	0 – 5% avec X 5	10 – 15% avec X 5

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

- données techniques et de livraison

poids spécifique : min. : 1.820 g/l - max. : 1.950 g/l

résidu sec : en poids : min. 82,0 % - max. 86,0 %
en volume : min. 64,0 % - max. 70,0 %

aspect du film : opaque

couleur : sur demande

en magasin : RAL7035/PZM 349

voir en bas les détails de fourniture spécifiques

type de produit : Bicomposant

rapport de catalyse :	en poids	en volume
PZM	100	100
Q118 ou Q110 (hivernal)	20	s'adresser au service technique
PZM	100	100
Q120N pour alliages légers	20	s'adresser au service technique
PZM	100	100
Q107 haute résistance chimique	20	s'adresser au service technique

délai d'utilisation a 25 °C : 6 heures

épaisseur typique :	épaisseur typique
70 – 80 microns	comme apprêt d'accrochage sur alu. tôle galvanisée avec Q120N
20 – 30 microns	

rendement théorique : min. 7 m²/l - max. 8 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 °C

résistance à la température : 90 °C

délai de recouvrement :

min. : mouillé sur mouillé - max. : dans les 24 à 48 heures

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

	poids spécifique	poids	résidu sec	volume	rendement théo.
PZM349	1900±20 g/l	83,9	66,1	66,1	6,5 - 8,3 m²/l

Les indications reportées dans la présente fiche technique sont basées sur les 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.