

ÇİNKO FOSFAT EPOXY

DESCRIPTION DU PRODUIT

PHOSPHATE DE ZINC ÉPOXY D'ISOWEIR, est un primaire à deux composants, à base d'époxy, à forte adhérence. Comme il contient du phosphate de zinc, il présente une grande résistance à la corrosion. Son adhérence aux surfaces en tôle et en acier ainsi qu'aux surfaces en aluminium et galvanisées est excellente.

DOMAINES D'UTILISATION

Il est non toxique et peut être utilisé dans les entrepôts alimentaires. Il est appliqué avec succès à toutes sortes de surfaces métalliques dans l'industrie automobile et la sous-industrie, en particulier dans la construction de véhicules commerciaux et d'équipements embarqués. Il peut être utilisé comme première revêtement d'apprêt ou comme revêtement de base dans la fabrication de structures en acier lorsqu'une résistance élevée à la corrosion est requise. Il est utilisé comme première revêtement d'apprêt pour la protection des surfaces métalliques des installations industrielles et des navires dans des conditions ambiantes lourdes, aqueuses et boueuses.

APPLICATION

Préparation de la surface: Toutes sortes de substances indésirables telles que l'huile, la saleté, la rouille, les vieilles peintures, les coquilles d'usinage sur la surface doivent être éliminées par sablage et/ou d'autres méthodes mécaniques et chimiques (jusqu'à l'obtention d'un métal brillant). La surface grattée doit être





ISOWEIR[®]
PAINT & INSULATION SYSTEMS

nettoyée à l'air sec. Le sablage à SA 2,5 est recommandé pour le nettoyage de la surface. ISOWEIR ÉPOXY PHOSPHATE DE ZINC doit être appliqué dès que possible avant que l'oxydation ne commence sur les surfaces métalliques.

Préparation et application du produit: Le rapport de mélange doit être de 20 kg de composant A et 6 kg de composant B en poids. Le composant A doit être mélangé à l'aide d'un mélangeur à faible vitesse jusqu'à homogénéisation. Dans ce cas, la composante B doit être ajoutée au composant A et le mélange doit être effectué à environ 100 tours/minute pendant au moins 2 minutes. Au fur et à mesure que la quantité de contenu à mélanger augmente, il peut être nécessaire d'augmenter la durée ou la vitesse de mélange. Dès que vous commencez à mélanger, le système devient d'abord trouble, puis transparent au fur et à mesure que le mélange se poursuit. Après ouverture de l'emballage, ISOWEIR ÉPOXY PHOSPHATE DE ZINC est homogénéisé en le mélangeant soigneusement, de préférence à l'aide d'un moteur de forage, et mélangé avec le second composant dans le rapport spécifié. L'environnement doit être très bien ventilé lors des applications intérieures, et les outils et processus liés à l'électricité et aux flammes ne doivent pas se trouver dans le même environnement en raison des solvants contenus dans l'apprêt.

Points à prendre en considération: Les yeux doivent être protégés pendant l'application. Il est recommandé de porter des gants.

CARACTÉRISTIQUES, AVANTAGES

- ◆ Comme il contient du phosphate de zinc, il présente une grande résistance à la corrosion.
- ◆ Son adhérence aux surfaces en tôle et en acier ainsi qu'aux surfaces en aluminium et galvanisées est excellente.
- ◆ Comme il ne contient pas de chromate de plomb et de zinc, c'est un système d'apprêt approprié en termes de pollution de l'environnement.
- ◆ Il est résistant aux effets physiques et chimiques.



Star Boya ve Kimya San. ve Tic. Ltd. Şti.
ISISO Sanayii Sitesi A Blok No : 12 Hadımköy, İstanbul, Türkiye
+90 (212) 623 2716
info@isoweir.com

www.isoweir.com



INFORMATIONS SUR LA SANTÉ ET LA SÉCURITÉ

- ◆ Veuillez tenir compte des mentions de danger et des conseils de prudence indiqués sur l'emballage du produit.
- ◆ Conformez-vous aux consignes précisées dans la fiche de données de sécurité du produit.
- ◆ En cas de problèmes de santé inattendus, adressez-vous à l'établissement de santé le plus proche.

SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

Couleur	Blanc, gris, rouge
Brillant	Mat
Apparence	-
Densité (20 °C)	1,35 kg/lit liquide tixotropique
Rapport de mélange (% du poids)	Composante A 76,92% Composante B 23,08
Épaisseur du film sec	50-70 microns
Épaisseur du film humide	100 microns
Matière solide (% du poids)	%60
Résistance à la chaleur (°C)	150 °C
Température d'application (°C)	5 °C – 35 °C
Appareil d'application	Rouleau, pinceau, pistolet
Taux d'éclaircissement	%10 - %15 (diluant pour époxy)
Durée de vie du mélange (20 °C)	6 heures
Quantité d'utilisation m ² /kg	0,150 kg
Temps de séchage (25 °C)	Durcissement initial : 1-2 heures Deuxième revêtement : 12 heures Période de durcissement : 7 jours
Emballage	Composant A 20 kg Composant B 6 kg Seau en fer-blanc
Température de stockage	Il doit être conservé dans un endroit non exposé à la lumière directe du soleil, à l'abri du gel, dans un emballage fermé, à une température comprise entre 5 °C et 35 °C.
Durée du stockage	1 an
Certificat de qualité	ISO 9001

