

Fiche technique

# PROTECT 360 TIX

## Primaire époxy anti-corrosion

Primaire isolant époxy anti-rouille à séchage rapide  
avec additif d'amine

### PRODUITS ASSOCIÉS

#### **H5950**

Durcisseur pour primaire époxy, tout  
particulièrement pour l'aluminium

#### **H5960 STANDARD**

Durcisseur standard pour primaire époxy  
Durcisseur rapide pour primaire époxy

#### **H5960 FAST**

#### **THIN 60**

Diluant pour produits époxy

### APPLICATION

- Moyens de transport
- Machines et équipements
- Surfaces extérieures des cuves
- Structures en acier

### PROPRIÉTÉS

- Excellentes propriétés isolantes
- Très bonne résistance chimique
  - Haute performance
- Excellente fluidité et couverture
- Possibilité d'application en couches épaisses
  - Excellente résistance mécanique
- Possibilité d'application jusqu'à 200 µm d'épaisseur humide en une seule couche

| SUPPORTS  |   |                        |           |                      |   |   |  |  |
|---|---|------------------------|-----------|----------------------|---|---|--|--|
| Acier   | Nettoyer pour atteindre le niveau de propreté Sa 2 <sup>1/2</sup> (traitement par jet) ou St3 (nettoyage à la main ou à la machine) conformément à la norme ISO 12944-4 ; La surface doit être exempte d'huile, de graisse, de poussière, de pellicule de peinture ancienne peu adhérente, de calamine, de rouille et de contaminants étrangers. La surface doit présenter une brillance provenant du support métallique. |                        |           |                      |   |   |  |  |
| Anciens revêtements de peinture   | Dégraissier et poncer à sec avec du papier à poncer P220 - P360.  |                        |           |                      |   |   |  |  |
| Mastics polyester   | Poncer à sec, utiliser le papier P240 + P320 pour le niveling final.  |                        |           |                      |   |   |  |  |
| Acier galvanisé, aluminium  | <p>Pour augmenter la rugosité du support, procéder à un nettoyage par jet par abrasion avec des billes non métalliques, ou poncez à l'aide d'un abrasif grain P240 à P320 , puis dégraissez.</p> <p>NOTE : Sur les supports aluminium, pour PROTECT 360 TIX, utiliser le durcisseur H5950.</p>  |                        |           |                      |   |   |  |  |
| Acier inoxydable  | Dégraissier et poncer avec du papier abrasif P240-P320. Dégraissier une nouvelle fois.  |                        |           |                      |   |   |  |  |
| Stratifiés polyester  | Poncer à sec P280 et dégraisser.  |                        |           |                      |   |   |  |  |
| PROPORTIONS DU MÉLANGE  |   |                        |           |                      |   |   |  |  |
|   | PROTECT 360 TIX<br>H5950  |                        | En volume |                      | En poids  |   |  |  |
|   |   |                        | 1         | 1                    | 100   | 58  |  |  |
|   | PROTECT 360 TIX<br>H5960 STANDARD<br>THIN 60  |                        | 4         | 1                    | 100   | 16  |  |  |
|   |   |                        | 25 %      | 25 %                 | 14  | 8   |  |  |
|   |   |                        | 4         | 1                    | 100   | 16  |  |  |
| <p>La quantité de diluant est ajoutée en proportion du primaire.</p>                |   |                        |           |                      |   |   |  |  |
| VISCOSITÉ   |   |                        |           |                      |   |   |  |  |
| Composant A   | Durcisseur  | Proportions du mélange | THIN 60   | Viscosité DIN 4/20°C | Pulvérisation pneumatique                                 | Pulvérisation hydrodynamique  |  |  |
|  | H5950   | 1+1                    | Aucun     | 22 + 28 s            | buse 1,4 + 1,6 mm, pression 3 + 4 bar distance 15 + 20 cm | buse 0,23 + 0,28 mm (0,009" + 0,011") pression 100 - 120 bar, écran d'air 2 - 4 bar, distance 10 + 15 cm  |  |  |
|   | H5960 STANDARD  | 4+1                    | 25 %      | 60 + 80 s            | buse 1,6 + 2,0 mm, pression 3 + 4 bar distance 15 + 20 cm | buse 0,33 + 0,38 mm (0,013" + 0,015") pression 100 - 140 bar, écrans d'air 2 - 4 bar, distance 10 + 15 cm |  |  |
|   | H5960 FAST  | 4+1                    | 15 %      | 60 + 80 s            | buse 1,6 + 2,0 mm, pression 3 + 4 bar distance 15 + 20 cm | buse 0,33 + 0,38 mm (0,013" + 0,015") pression 100 - 140 bar, écrans d'air 2 - 4 bar, distance 10 + 15 cm |  |  |

| APPLICATION  |   |   |  |  |  |       |         |  |
|--|---|---|--|--|--|-------|---------|--|
|   | Durcisseur  | Proportions du mélange  | Diluant THIN 60  | Épaisseur d'une couche sèche   | Nombre de couches recommandé                               |       |         |  |
|  | H 5950  | 1+1   | aucun  | 50 ÷ 60 µm   | 1-2  |       |         |  |
|  | H 5960 STANDARD   | 4+1   | 25 %   | 80 ÷ 100 µm  | 1-2  |       |         |  |
|  | H 5960 FAST   | 4+1   | 15%  | 80 ÷ 100 µm  | 1-2  |       |         |  |
|  | NOTE : L'épaisseur minimale de l'apprêt époxy ne doit pas être inférieure à 80 µm pour l'acier et 60 µm pour l'aluminium. |   |  |  |  |       |         |  |
| Rendement du mélange prêt à l'emploi pour une épaisseur de couche sèche dans la plage spécifiée  |   | pour le système 1+1:<br>env. 6,3 m <sup>2</sup> /l<br>0,16 l/ m <sup>2</sup><br>à 60 µm |  | pour le système 4+1 :<br>env. 7,3 m <sup>2</sup> /l<br>0,14 l/ m <sup>2</sup><br>à 80 µm |  |       |         |  |
| Le rendement utile dépend de la forme de la surface, de sa rugosité, de ses paramètres d'application.  |   |   |  |  |  |       |         |  |
|    | Durabilité du mélange à 20 °C   |   | 12 h pour H5960 Standard<br>3 h pour H5960 Fast / H5950    |  |  |       |         |  |
|   | Temps d'évaporation entre les couches   |   | 10 ÷ 20 min  |  |  |       |         |  |
| TEMPS DE DURCISSEMENT  |   |   |  |  |  |       |         |  |
|   | Prêt à être poncé<br>Pour une épaisseur de couche sèche max. 80-120 µm.   | H 5960 STANDARD   |  |  | H 5950 / H5960 FAST  |       |         |  |
|  |   | 10 °C   | 20 °C  | 60 °C  | 10 °C  | 20 °C | 60 °C   |  |
|  |   | -   | 24 h   | 60 min*  | 48 h   | 14 h  | 45 min. |  |
| PONÇAGE  |   |   |  |  |  |       |         |  |
|   | Ponçage à sec   | P240 ÷ P500   |  |  |  |       |         |  |
| PEUT ÊTRE RECOUVERT PAR  |   |   |  |  |  |       |         |  |
| Temps d'application de la couche de finition pour une épaisseur de primaire de 80µm.   | 10 °C   |   | 20 °C  |  | 60 °C  |       |         |  |
|  | 4 h pour H5960 STANDARD<br>2 h pour H5950/H5960 FAST  |   | 60 min pour H5960 STANDARD<br>45 min pour H5950/H5960 FAST |  | 30 min pour H5960 STANDARD<br>20 min pour H5950/H5960 FAST |       |         |  |
| Peut être recouvert par tous les vernis de protection de surface NOVOL. La durée maximale de peinture sans ponçage est de 48 heures. Les durcisseurs H5950 et H5960 FAST permettent d'appliquer le mastic industriel Tech Plus après 4 heures. |   |   |  |  |  |       |         |  |

| CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES   |  |                                      |                          |           |
|---|--|--------------------------------------|--------------------------|-----------|
| Produit   | Teneur en matières solides en poids  | Teneur en matières solides en volume | Densité                  | Broyage   |
| PROTECT 360 TIX   | ≈ 76 %   | ≈ 58 %                               | ≈ 1,52 g/cm <sup>3</sup> | < 12.5 µm |
| H5950   | ≈ 19 %   | ≈ 17,5 %                             | ≈ 0,88 g/cm <sup>3</sup> | —         |
| H5960 STANDARD / H5960 FAST   | ≈ 68 %   | ≈ 65 %                               | ≈ 0,92 g/cm <sup>3</sup> | —         |
| PROTECT 360 TIX + H5950 : 1+1   | ≈ 55 %   | ≈ 38 %                               | ≈ 1,22 g/cm <sup>3</sup> | < 12.5 µm |
| PROTECT 360 TIX + H5960 STANDARD / H5960FAST 4+1  | ≈ 75 %   | ≈ 59 %                               | ≈ 1,44 g/cm <sup>3</sup> | < 12.5 µm |
| TENEUR EN COMPOSÉS ORGANIQUES VOLATILS  |  |                                      |                          |           |
| COV II/B/c limite*  | 540 g/l  |                                      |                          |           |
| Teneur réelle en COV  | 540 g/l (pour le système 1+1)<br>440 g/l (pour le système 4+1 + 25% THIN 60) |                                      |                          |           |
| * Pour un mélange prêt à l'emploi conformément à la directive UE 2004/42/CE   |  |                                      |                          |           |
| COLORATION  |  |                                      |                          |           |
| Non recommandé.   |  |                                      |                          |           |
| CONDITIONS D'APPLICATION  |  |                                      |                          |           |
| La surface d'application doit être sèche. La température de la peinture, de la surface à peindre et la température ambiante doivent être comprises entre +10 °C et +35 °C, et l'humidité relative ne doit pas dépasser 80 %.<br>La température de la surface d'application doit être supérieure à la température du point de rosée d'eau au moins 3 °C. |  |                                      |                          |           |
| COULEUR   |  |                                      |                          |           |
| Gris  |  |                                      |                          |           |
| NETTOYAGE DE L'ÉQUIPEMENT   |  |                                      |                          |           |
| Diluant pour produits époxy THIN 60.  |  |                                      |                          |           |
| CONDITIONS DE STOCKAGE  |  |                                      |                          |           |
| Conserver dans des endroits secs, à l'abri des sources de chaleur et de feu, à une température comprise entre +5 et +35°C. Éviter l'exposition au soleil.   |  |                                      |                          |           |
| PÉRIODES DE CONSERVATION *  |  |                                      |                          |           |
| PROTECT 360 TIX   | 24 mois /à 20 °C   |                                      |                          |           |
| H5950   | 24 mois /à 20 °C   |                                      |                          |           |
| H5960 STANDARD  | 24 mois /à 20 °C   |                                      |                          |           |
| H5960 FAST  | 24 mois /à 20 °C   |                                      |                          |           |
| THIN 60   | 24 mois /à 20 °C   |                                      |                          |           |
| * Dans l'emballage d'origine non ouvert.  |  |                                      |                          |           |

## SÉCURITÉ

Voir la Fiche de Données de Sécurité

## AUTRES INFORMATIONS

Numéro de registre : 000024104.

La performance de nos systèmes résulte de travaux en laboratoire et de nombreuses années d'expérience. Les données contenues dans ce document sont conformes à l'état actuel des connaissances sur nos produits et sur leurs applications possibles. Nous garantissons une qualité élevée à condition que nos instructions soient respectées et que le travail soit effectué selon les règles de l'art. Il est important de faire une application d'essai du produit en raison du comportement potentiellement différent du produit combiné à divers matériaux. Nous déclinons toute responsabilité si le résultat final a été affecté par des facteurs indépendants de notre contrôle.