

Fiche technique

# **PROTECT 360 TIX**

## **Primaire époxy anti-corrosion**

Primaire isolant époxy anti-rouille à séchage rapide  
avec adduit 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 1/2 (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	Dégraisser et poncer à sec avec du papier à poncer P220 - P360.					
Mastics polyester	Poncer à sec, utiliser le papier P240 + P320 pour le nivellement final.					
Acier galvanisé, aluminium	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.  NOTE : Sur les supports aluminium, pour PROTECT 360 TIX, utiliser le durcisseur H5950.					
Acier inoxydable	Dégraisser et poncer avec du papier abrasif P240-P320. Dégraisser une nouvelle fois.					
Stratifiés polyester	Poncer à sec P280 et dégraisser.					
PROPORTIONS DU MÉLANGE						
	PROTECT 360 TIX H5950	En volume		En poids		
		1		100		
	1		58			
	PROTECT 360 TIX H5960 STANDARD THIN 60	4		100		
		1		16		
		25 %		14		
	PROTECT 360 TIX H5960 FAST THIN 60	4		100		
1		16				
15 %		8				
La quantité de diluant est ajoutée en proportion du primaire.						
VISCOSITÉ						
Composant A	Durcisseur	Proportions du mélange	THIN 60	Viscosité DIN 4/20°C	Pulvérisation pneumatique	Pulvérisation hydrodynamique
PROTECT 360TIX 	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 : env. 6.3 m²/l 0,16 l/ m² à 60 µm		pour le système 4+1 : env. 7.3 m²/l 0,14 l/ m² 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 3 h pour H5960 Fast / H5950					
	Temps d'évaporation entre les couches		10 ÷ 20 min					
TEMPS DE DURCISSEMENT								
	Prêt à être poncé  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 2 h pour H5950/H5960 FAST		60 min pour H5960 STANDARD 45 min pour H5950/H5960 FAST		30 min pour H5960 STANDARD 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.								

03/03/2019

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)		
* Pour un mélange prêt à l'emploi conformément à la directive UE 2004/42/CE		440 g/l (pour le système 4+1 + 25% THIN 60)		
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 %.				
La température de la surface d'application doit être supérieure à la température du point de rosée d'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.