

Fiche technique

# PROTECT 367 Zn

## Primaire époxy anticorrosion

Hautement pigmenté à la poudre de zinc, durci par un additif d'amine.  
Teneur en poudre de zinc dans le revêtement sec : environ 90 %.

### PRODUITS CONNEXES

#### **H5960 STANDARD**

Durcisseur standard pour apprêt époxy

#### **THIN 60**

Diluant pour produits époxy

### APPLICATION

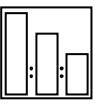
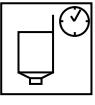
- Protection anticorrosion pour l'industrie chimique et pétrochimique
  - Moyens de transport
  - Machines et équipements
  - Surfaces extérieures des réservoirs
  - Structures en acier

### PROPRIÉTÉS

- Haute résistance aux agents corrosifs des environnements marins et industriels
  - Séchage rapide
- Possibilité d'application jusqu'à 250 µm en épaisseur humide en une couche
  - Excellente résistance mécanique
  - Très bonne résistance chimique
- Haute résistance à des températures ponctuelles pouvant atteindre 160 °C

# PROTECT 367 Zn

Fiche technique  
28.08.2018

SUPPORTS				
Acier	Nettoyer jusqu'au degré de propreté Sa 2 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> (traitement par jet) ou St3 (nettoyage manuel ou en utilisant des outils électriques) selon PN-ISO 12944-4 ; la zone traitée doit être exempte d'huile, de graisse, de poussière, de trace de peinture ancienne peu adhérente, de calamine, de rouille et de matières étrangères ; la surface doit présenter une brillance provenant du support métallique.			
PROPORTIONS DU MÉLANGE				
 PROTECT 367 Zn H5960			En volume	En poids
			8	100
		1		4
VISCOSITÉ				
	DIN 4/20°C	non mesurable		
APPLICATION				
 ATTENTION : suivre les instructions du fabricant de l'équipement		Buse	Pression	Distance
	Projection hydrodynamique avec protection de l'air	0,43 ÷ 0,53 mm (0,017" ÷ 0,021")	150 ÷ 180 bar Protection de l'air 2 bar,	10 ÷ 15 cm
Au besoin, on peut ajouter jusqu'à 3 % de diluant pour produits époxy THIN 60, à condition d'ajuster les paramètres de pulvérisation (réduire la pression et les buses). Pendant la peinture, il est nécessaire de mélanger continuellement le produit pour éviter la sédimentation des pigments métalliques.				
	Nombre de couches	1-2		
	ATTENTION : L'épaisseur minimale du primaire époxy pour l'acier ne doit pas être inférieure à 80 µm.			
	Épaisseur du film sec :			
	1 couche	60 ÷ 70 µm		
	2 couches	120 ÷ 140 µm		
	Rendement du mélange prêt à l'emploi pour une épaisseur de couche sèche dans la plage spécifiée	env. 5,9 m <sup>2</sup> /l 0,17 l / m <sup>2</sup> à 80 µm  PROTECT 367 Zn + H5960 (8+1)		
	Le rendement utile dépend de la forme de la surface, de sa rugosité, de ses paramètres d'application.			
	Durée de vie du mélange à 20 °C	8 h		
	Temps d'évaporation entre les couches	15 min		

PEUT ÊTRE RECOUVERT PAR								
Temps d'application de la peinture de finition pour une épaisseur de couche d'apprêt de 80µm.	10 °C	20 °C	60 °C					
	6 h	2 h	30 min					
Peut être recouvert par des revêtements époxy, acryliques et polyuréthanes de NOVOL. Ne pas appliquer de peintures à durcissement acide. Le temps d'application des couches successives n'est pas limité, toutefois, après une exposition prolongée, il convient d'éliminer le voile blanc (produits de corrosion du zinc) et les impuretés de la couche d'apprêt.								
CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES								
Produit	Teneur en matières solides en poids	Teneur en matières solides en volume	Densité	Dispersion				
PROTECT 367 Zn	≈ 82 %	≈ 65 %	≈ 2,70 g/cm <sup>3</sup>	< 25 µm				
H5960	≈ 68 %	≈ 65 %	≈ 0,92 g/cm <sup>3</sup>	—				
PROTECT 367 Zn + H5960 (8+1)	≈ 81 %	≈ 65 %	≈ 2,50 g/cm <sup>3</sup>	< 25 µm				
TENEUR EN COMPOSÉS ORGANIQUES VOLATILS								
COV II/B/c limite*	540 g/l							
Teneur réelle en COV	470 g/l (pour la proportion 8+1)							
* Pour un mélange prêt à l'emploi conformément à la directive UE 2004/42/CE								
CONDITIONS D'APPLICATION								
La surface d'application doit être sèche. La température de la peinture, de la surface peinte et de l'environnement doit être comprise 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 de 3 °C au moins à la température du point de rosée.								
RÉSISTANCE À LA TEMPÉRATURE								
L'apprêt est utilisable à des températures comprises entre -60 °C et +80 °C. Un usage temporaire à des températures allant jusqu'à +160 °C est admis								
COLORATION								
Non recommandé.								
COULEUR								
Gris métallique.								
NETTOYAGE DE L'ÉQUIPEMENT								
Diluant pour produits époxy THIN 60.								
CONDITIONS DE STOCKAGE								
Conserver dans un endroit frais et sec, à l'écart des sources de feu et de chaleur, à une température comprise entre +5 et +35 °C. Éviter l'exposition au soleil.								

PÉRIODES DE CONSERVATION*	
PROTECT 367 Zn	6 mois à 20 °C
H5960 STANDARD	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.