

4970 PRIMAIRE AU PHOSPHATE DE ZINC

Epoxy à deux composants au phosphate de zinc



Fiche technique

Révision 2 du 06/12/2017

Nom convertisseur -

Destination

Extrêmement versatile dans l'utilisation: véhicules industriels, machines agricoles, structures métalliques de différentes formes et d'utilisation finale (armatures, tuyauterie extérieure, pipelines extérieures). Contient du phosphate de zinc comme pigment anticorrosif. Ne contient aucunes charges solubles (carbonates). Permet une faible absorption des finitions. Applicable en électrostatique. Le film endurci peut tolérer un large interval thermique, -20°C + 70°C sans perdre de la flexibilité et d'adhérence.

Propriété

- Excellentes propriétés anticorrosives
- Excellente adhérence
- Bonne verticalité en application
- Bonne absorption du overspray
- Excellente distension
- Excellent pouvoir de recouvrement
- Excellent ponçage

Conditions de surface et température recommandées

éviter des applications à temp. ambiante inférieures à +5° C ou supérieures à +35°C et à une humidité relative ambiante supérieure à 80%.
Vérifier l'état des surfaces relative au degré d'humidité avec l'hygromètre
Temp. du support: min. +5°C - max +35°C.
ATTENTION: la polymérisation complète du film se réalise après 7 - 10 jours à T=20 ° C et U.R. 60%.
Eviter les applications en présence de condensation superficielle ou sous l'action directe du soleil.
Dans des espaces réduits, ventiler correctement la surface pendant l'application et le séchage.

4970 PRIMAIRE AU PHOSPHATE DE ZINC

Epoxy à deux composants au phosphate de zinc



Fiche technique

Révision 2 du 06/12/2017

Recommandations

Bien mélanger avant l'utilisation.
On recommande d'appliquer uniformément le produit tout au long de la surface à peindre pour ne pas laisser des parties cachées, à partir desquelles il pourrait commencer un processus de détérioration du film appliqué et du support. A des températures d'applications inférieures à +15°C il pourrait être nécessaire d'ajouter du solvant pour obtenir la viscosité d'application souhaitée. Trop de diluant cause une diminution de la résistance à l'écoulement et peut provoquer des défauts en phase d'application. Des humidités élevées peuvent causer des opacifications en phase d'application.

ATTENTION: pour une application en intérieur, aérer l'environnement et porter nécessairement les moyens de protection individuelle.

Cycle d'application

Support	Fer	Aluminium	Galvanisé	
Recommandé	OUI	OUI	OUI	
Catalyseur recommandé	2750/C	2750/C	2750/C	
Préparation du support recommandée	Sablage Sa2.5	Ponçage	Decaphos	
Finitions recommandées	Finitions eau/solvant			

Notes En cas d'acier déjà peint, éliminer la peinture préexistante non adhérente et préférentiellement, poncer la surface. Vérifier s'il supporte la peinture avec des produits époxy.



4970 PRIMAIRE AU PHOSPHATE DE ZINC

Epoxy à deux composants au phosphate de zinc



Fiche technique

Révision 2 du 06/12/2017

Utilisation



Aérographe



Airless



Pinceau



Rouleau

Diluant

CS/2780

Nettoyage des outils

CS/2 ou CS/2780

Mode d'emploi

Bien mélanger base et catalyseur selon les rapports sous-indiqués

Durcisseur	Rapp. % en volume	Rapp. % en poids	Rapports en parties volume	Notes
2750/C	27	15	3,7 : 1	
2780/C	27	15	3,7 : 1	
2760/C	26	15	3,8 : 1	

Notes

4970 PRIMAIRE AU PHOSPHATE DE ZINC

Epoxy à deux composants au phosphate de zinc



Fiche technique

Révision 2 du 06/12/2017

Modalité d'application

Pulvérisation airless

Diluant (% Poids)	CS/2780	0 - 5
Diamètre tuyère (mm/inch)	0,28 - 0,33	
Pression de la buse (Atm/Mpa)	140 - 160	

Pulvérisation conventionnelle

Diluant (% Poids)	CS/2780	15
Diamètre tuyère (mm/inch)	1,5	
Pression de la buse (Atm/Mpa)	2 - 3	
Viscosité d'application (ASTM 4)	35	

Pulvérisation mixte air haute pression

Diluant (% Poids)	CS/2780	5 - 10
Diamètre tuyère (mm/inch)	0,28 - 0,33	
Pression de la buse (Atm/Mpa)	140 - 160	

Pulvérisation pneumatique HVLP par gravité

Diluant (% Poids)	CS/2780	15
Diamètre tuyère (mm/inch)	1,5 - 1,7	
Pression de la buse (Atm/Mpa)	1,5	

Pulvérisation pneumatique HVLP par aspiration

Diluant (% Poids)		
Diamètre tuyère (mm/inch)		
Pression de la buse (Atm/Mpa)		

PINCEAU/ROULEAU

Diluant (% Poids)	CS/2780	0 - 5
-------------------	---------	-------

Notes Au-delà du CS/2780 comme diluant, on peut utiliser aussi CS/154. Dans ce cas, considérer que la vitesse d'évaporation est majeure; adaptez les conditions d'applications pour obtenir pour le 4970 prime Coat FZ la dilatation et l'absorption souhaitées. Pour les applications par airless, pendant l'été, il pourrait être convenable d'utiliser le CS/3500 Correcteur AA.

Solvant de nettoyage

CS/2 ou CS/2780

**4970 PRIMAIRE AU PHOSPHATE DE ZINC**

Epoxy à deux composants au phosphate de zinc



Fiche technique

Révision 2 du 06/12/2017

Caractéristiques et informations techniques

Données détectables à T=20°C et 60% humidité relative

Données techniques

Temps d'induction (minutes)	Aucun
Pot-life à 20°C (h)	5
Densité de masse (kg/l)	1.35
Contenu solide en poids (%)	61
Contenu solide en Vol. (%)	40
Viscosité Coupe ASTM 4 (s)	35 - 40
Brillance (%)	< 10
Epaisseur du film sec (dft) recommandé (µm)	50 - 80
Rendement théorique (mq ² /kg)	3,7 - 6 (80 µ - 50 µ DFT)
Polymérisation complète-jours	7
Point d'inflamabilité (°C)	23 °C
Résistance à la température (°C)	120

Notes Les données font référence au produit prêt à l'emploi (voir instructions d'emploi).

Aspect en boîte

Liquide

Couleur

Gris claire

Notes**NIVEAU DU GRIS**

4970 prime Coat FZ est fourni dans une couleur très claire; il est possible de nuancer avec la pâte concentrée 4052 Noir. Teinte du système MCS Sestriere, pour obtenir des nuances de gris, utiles dans le contraste optique afin de mieux identifier les couches appliquées.

COLORATIONS FREQUENTES: avec +1% de 4052 Noir , on obtient approx. RAL 7040; avec +2% de 4052 Noir on obtient approx. RAL 7045; avec 3% de 4052 Noir, on obtient approx. RAL 7046.

NIVEAU DE BEIGE:

Il est également possible nuancer avec la pâte concentrée 4010 Jaune Oxyde du système MCS Sestriere pour obtenir des nuances de beige.

COLORATIONS FREQUENTES: avec +0,5% de 4010 Jaune Oxyde on obtient approx. RAL 1013; avec +1,0% de 4010 Jaune Oxyde on obtient approx. RAL 1015; avec 1,5% de 4010 Jaune Oxyde on obtient une tonalité intermédiaire entre RAL1015 et RAL1014.

**4970 PRIMAIRE AU PHOSPHATE DE ZINC**

Epoxy à deux composants au phosphate de zinc

**Fiche technique**

Révision 2 du 06/12/2017

Séchage à l'air	Hors poussière (minutes)	30
	Sec au toucher (h)	2,5
	Sec en profondeur (jours)	1
	Possibilité d'utiliser du ruban adhésif (h)	-

Notes -

Séchage au four	Avant temps d'évaporation des solvants (minutes)	15 - 20
	Température d'exposition (°C)	50 - 60
	Temps d'exposition (minutes):	30

Recouvrement pour séchage à l'air	Recouvrement recommandé après minimum (h):	0,5
	Recouvrement recommandé après maximum (jours):	15

Notes Après 15 jours, le ponçage est requis.

Recouvrement pour séchage au four	Sur le produit séché au four ,on recommande le ponçage.
--	---

CONDITIONNEMENT DES ÉCHANTILLONS	Essais faits sur des films complètement polymérisés et séchés pour au moins 7 jours à +20°C.
---	--

BROUILLARD SALIN (ISO 9227 ; ASTM B117-64)	Heures d'exposition	500
	(ISO 4628-3) Rouille Ri=	0
	(ISO 4628-2) Blistering densité=	0

Notes -

4970 PRIMAIRE AU PHOSPHATE DE ZINC

Epoxy à deux composants au phosphate de zinc



Fiche technique

Révision 2 du 06/12/2017

Résistance aux liquides (PS: les résistances sont pour des contacts intermittents, pas pour immersion)

Résistance à l'eau	Excellente
Résistance à l'huile minérale	Excellente
Résistance aux alcalis	Donnée non disponible
Résistance aux acides	Donnée non disponible
Résistance à l'alcool	Excellente
Solvant utilisé	MEK
Résistance aux solvants (50 coups doubles de coton imbibé de solvant)	Bonne
Résistance aux encriers	Donnée non disponible
Résistance à l'essence sans plomb (considérer que, si exposée à l'air, l'essence s'évapore en 2' à T=20°C)	Excellente
Résistance au gazole pour usage automobile	Excellente

Essais mécaniques

Abrasion - taber test (ISO 7784-2) mg/1000 cycles:	-
Dureté du pendule König (ISO 1522) seconds:	-
Cupping test (ISO 1520) mm:	-
Impact Test (ISO 6272) 1 kg ; cm:	-
Adhésion (ISO 2409)- classe:	0

4970 PRIMAIRE AU PHOSPHATE DE ZINC

Epoxy à deux composants au phosphate de zinc



Fiche technique

Révision 2 du 06/12/2017

Stockage (lieu frais et sec)

24 mois en confection hermétiquement fermée, loin du froid et de sources de chaleur

Temp. au stockage (°C)

+5 ÷ +35

Taille d'unité

5 - 20 kg

Indications de sécurité

Les produits devront être traités soigneusement et on devra éviter le contact avec la peau. Les applicateurs devront suivre les lois actuellement en vigueur. Les Opérations comme le ponçage, sablage, élimination avec flamme, etc. des anciennes couches de peinture peuvent provoquer des poussières et/ou fumées dangereuses. Travailler dans des environnements bien ventilés et porter obligatoirement les moyens de protection individuelle.

En Italie les Décrets 303 et 547 concernent les normes à respecter pendant les opérations d'applications. Pour de plus amples informations sur l' élimination, le stockage et la manipulation du produit, prière de consulter la fiche technique correspondante.

Les données dans cette fiche technique ont un but informatif et sont produites par des épreuves de laboratoire et des expériences pratiques. De toute façon, l'entreprise n'a aucune responsabilité lorsque l'utilisation du produit n'est pas sous son contrôle direct.

Le Centre Assistance Sestriere Vernici Srl est à disposition pour donner toutes les informations nécessaires à une correcte utilisation du produit.

Notes: les données dans cette fiche technique ont été contrôlées par nos laboratoires: les informations se basent sur nos connaissances actuelles et représentent objectivement les résultats que l'on peut obtenir à travers les applications de la part du personnel qualifié et avec des compétences techniques adéquates, sur des surfaces appropriées et dans des conditions normales de températures.

Toutes les informations dans ce document ont un caractère indicatif et sont seulement des exemples qui ne représentent pas

la totalité des situations que l'on pourrait réellement rencontrer. Pour cette raison si il est nécessaire d'opérer sur des supports qui ne sont pas adéquats ou en cas de plus amples explications, on vous invite à contacter notre service d'assistance technique.

Nous ne sommes pas responsable des résultats obtenus par le non parfait respect des caractéristiques techniques indiquées, Le centre d'étude SESTRIERE VERNICI est de toute façon disponible pour la clientèle afin de donner toutes les informations nécessaires à un usage correct du produit.

Le produit atteint la polymérisation complète après au moins 7 jours à 20°C.

On conseille à l'utilisateur final de vérifier avec ses propres méthodes la conformité du produit aux performances attendues.

Nous avons le droit de modifier le contenu de ce document, sans aucun avis préalable et dans ce cas, la nouvelle version annule et substitue la précédente.