



NOTICE TECHNIQUE

Produit de très haute qualité, il constitue notre meilleur bouclier de protection anti-corrosion "longue durée" des métaux.

Facile à utiliser, non polluant, notre produit est en outre fort apprécié par les applicateurs pour sa grande sécurité d'emploi.

1/- PERFORMANCES

- Tenue parfaite et extrêmement durable au contact constant des eaux de mer (immersion permanente), des eaux douces, des hydrocarbures, des solvants organiques et de nombreux produits chimiques (pH 5,5 à 10,5).
- Anti-pollution en parfaite conformité avec le décret 82-7-82 du 14.09.1982).
- Tenue parfaite et extrêmement durable aux actions corrosives de l'atmosphère saline, des embruns. - Tenue parfaite et extrêmement durable au contact constant de hautes températures (600° C = 1112° F) comme aux chocs thermiques répétés,
- Tenue parfaite et durable du revêtement sur surfaces déjà zinguées à chaud.
- Excellent primaire de soudure : les éléments métalliques prétraités peuvent être soudés entre eux.
- Très haute résistance aux chocs mécaniques.
- Résistance phénoménale à l'abrasion ; le revêtement peut être poncé, griffé, rayé (même avec violence et de manière répétée) sans aucun risque de dégradation ni aucune perte d'efficacité

IL SE SUBSTITUE PARFAITEMENT A LA METALLISATION OU A LA GALVANISATION A CHAUD.

2/- AVANTAGES A L'APPLICATION

- Assez large fourchette de températures d'application (à l'inverse de nombreux systèmes de protection).
- Séchage rapide facilitant grandement les processus industriels.
- Très grande sécurité d'emploi : liant 100 % inorganique aqueux ininflammable, non polluant, pas d'émanations, non toxique, non allergisant, stockage aisé des deux composants.

Attention : notre zinc silicaté inorganique phase aqueuse durcit à la chaleur sèche et non à l'humidité comme les zincs silicatés éthyle ; appliqué, par exemple, en 2 couches totalisant moins de 30 microns,

tous les tests longue durée concluent à une protection équivalente ou supérieure à celle des zincs silicatés éthyle pour un poids de zinc métal déposé très sensiblement inférieur, ce qui le rend très compétitif.

3/- PRESENTATION DU PRODUIT

- Liant : 100 % inorganique aqueux, de haute conception (densité 1,18) technologique. (densité 7,14)
- pigment : poudre de zinc de très haute pureté (densité 2,676) spécifique
- produit prêt à l'emploi

4/- POUVOIR COUVRANT MOYEN

3-4 m2 kilo pour 2 couches (variable suivant température, hygrométrie, application et rugosité de surface).

FILM SEC (gris satiné ; 1 seul coloris)

15 à 35 microns maxi pour 2 couches - 99 % de zinc (85 à 90 % en contact du métal sous-jacent).

5/- SECURITE D'EMPLOI EXCEPTIONNELLE

Liant seul : 100 % inorganique aqueux : non polluant, absolument ininflammable, aucune émanation.
Poudre seule : groupe 32409 b, c'est-à-dire qu'elle dégage des gaz inflammables, mais uniquement si elle est mise en contact avec de l'eau.

Produit préparé : Pas d'émanations, toxicité nulle, non allergisant ; il est particulièrement bien adapté, par exemple, au traitement interne de cuves ou d'enceintes fermées.

6/- CONDITIONNEMENT STANDARD

Kit de 100g
Poudre 70g
Liant 30g

Kit de 1 kg
Poudre 700g
Liant 300g

7/- CONSERVATION DU PRODUIT

Très bonne ; de préférence à l'abri d'une forte chaleur et d'une forte humidité.
Un stockage prolongé de la poudre (+/- 18 mois) peut lui faire perdre sa consistance farineuse et laisser apparaître des agglomérats de zinc (qui peuvent se désagréger lors du mélange en insistant un peu). Un stockage prolongé du liant (+/- 24 mois) fait perdre une toute petite quantité de liquide qui

vitriifie légèrement l'intérieur des bidons et amène parfois quelques dépôts qu'il est possible de dissoudre en remuant bien.

(Nota : ce dernier peut même geler ; on le retrouvera intact au dégel).

MODE D'EMPLOI PRATIQUE

PREPARATION DES METAUX AVANT APPLICATION

Décapage mécanique à la brosse métallique inox striant parfaitement le métal

Métal sans résidu gras, brut ou brossé

INSTRUMENTS D'APPLICATION

Pinceau , rouleau

Brosse : **neuve** (ou n'ayant jamais trempé dans peintures ou solvants organiques).

(Nota : bien tirer les couches, un excès de produit est déconseillé).

Pistolet pneumatique : **neuf** (fortement déconseillé ou utilisateur professionnel).

(Nota : une certaine adresse est requise pour éviter le "poudrage").

NETTOYAGE DES INSTRUMENTS :

À l'eau **exclusivement** ; leur réutilisation lavée ne pose pas de problème.

PREPARATION DU MELANGE

Agiter le liant dans son bidon d'origine, puis le verser dans un récipient ouvert **neuf** ou bien **propre** (n'ayant pas contenu des solvants organiques),

(Proportions : 700 g de poudre + 300 g de liant = 1 kilo de produit).

Le produit est alors prêt à l'emploi (pas de temps de mûrissement du mélange à prévoir).

La densité de la poudre de zinc étant supérieure à celle du liant, il est nécessaire de remuer le produit préparé **pendant** l'utilisation afin de le garder homogène.

DILUTION

Déconseillé sauf en cas d'extrême chaleur : A la rigueur 3 à 5 % maxi d'eau douce si nécessaire (nous consulter).

(Nota : aucun solvant classique ne convient)

SEC AU TOUCHER

15-30 mn ; instantané et sans inconvénient sur support chaud, il peut être beaucoup plus long par basse température et humidité plus importante (jusqu'à 7 heures).

APPLICATION PAR TROP FORTE CHALEUR

Si l'on applique le revêtement en plein soleil, par exemple, le séchage instantané peut parfois produire des petites craquelures (notamment sur les angles ou saillies) qui peuvent inquiéter l'applicateur quant à la bonne tenue de la protection.

Elles ont peu d'importance.

Il suffit de brosser ces excès à la brosse métallique sans forcément ajouter une couche.

Il est donc préférable de bâcher l'ouvrage avant application pour éviter cet inconvénient.

(**Nota** : un excès de chaleur augmente sensiblement l'épaisseur du revêtement, donc la consommation de produit).

APPLICATION D'UNE COUCHE SUIVANTE DU MÊME PRODUIT

Possible dès que le revêtement est sec au toucher.

D'une manière générale, il est souhaitable de ne pas interrompre les travaux pour éviter toute pollution accidentelle des Couches précédentes par des fumées, des gaz d'échappement ou de la poussière (on doit évidemment s'assurer que la couche précédente est bien sèche).

NOMBRE DE COUCHES CONSEILLE

En moyenne **deux**, mais il est **indispensable** de se référer aux fiches techniques complémentaires spécialisées car, dans certains cas, une seule couche peut suffire ; dans d'autres cas très particuliers, on peut monter à 4 ou même 5 couches