

**193.****EPOFLEX ZINC**1000 +
200 +
20020"- 22" FORD 4
à 20 °CØ 1.4 – 1.8 mm
4-5 Atm
2 passesA 20 °C: 24-36 heures
A 60 °C: 30' – 40'**NATURE DU PRODUIT :**

Fond epoxy à base de phosphate de Zinc à deux-composants

DOMAINE D'APPLICATION:

Fond anticorrosif universel applicable sur Fer, aluminium; cuivre, fer galvanisé et alliages légers, en fibre de verre, plastiques...

PREPARATION DU SUPPORT :

Fer : Sablage SA2, nettoyage décapage mécanique suivi par nettoyage approfondie avec un solvant de dégraissage.

Fer-galvanisé: prétraitement avec un promoteur d'adhérence (notre Z.030) ou autres solution de nettoyage et d'apprêt.

-Aluminium: le nettoyage mécanique avec du papier de verre, suivie par des solvants de dégraissage.

Résines thermodurcissables-: solvants de dégraissage.

-PP: Flammage

PREPARATION DU SUPPORT :

Partie A:	193.	100 parties en poids	3 parties en Vol.
Catalyseur :	CZ.105 ou CZ.110	20 parties en poids	1 partie enVol.

Mélanger jusqu'à texture uniforme et de couleur; Diluer avec le. dil. Epoxy D.150 Visco à 20°C 20-22 Ford 4

**CARACTERISTIQUES DU PRODUIT:**

TYPE DE PRODUIT	: Bi composant
ASPECT DU FILM	: MAT
COULEUR	: A définir
POIDS SPECIFIQUE PartieA	: 1,55 Kg/L(± 0,05)
VISCOSITE	: Produit thixotrope
EXTRAIT SEC (A+B)	: 64% (± 2)
SECHAGE	: - <i>Hors poussière</i> : 30' – 40' - <i>Séchage</i> : 24 – 36 heures a 20°C. - <i>Séchage forcé</i> : 30' – 40' a 60 - 80°C.
APPLICATION	: Une passe croisée
EPAISSEUR CONSEILLE	: 40-50 microns.
RENDEMENT THEORIQUE	: 7 m ² /Kg.
POT- LIFE A 20° C	: 8 heures. A température supérieur le pot-life diminue

RECOUVRABLE :

Avec **CZ.105**: minimum 6 heures maximum 36 heures

Avec **CZ.110**: minimum 3 heures maximum 24 heures

Après 48 heures il est conseillé de faire un léger ponçage du film pour garantir une bonne adhésion de la finition

NORME DE SECURITE :

Se conformer rigoureusement aux indications données (sur l'étiquette et sur la fiche technique)

Les données et informations contenues dans cette déclaration sont basées sur notre expérience et des tests soigneux et tests de laboratoire. Mais puisque le processus de la peinture un ensemble d'opérations qui sont hors de notre contrôle, elles ne sont pas donc en aucune façon, aucune forme de garantie sur la performance finale du cycle.