

INOCOVER® EPX ZINC 102



FICHE TECHNIQUE SEPTEMBRE 2024



Primaire Zinc époxy polyamide.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

- Aspect en pot : Semi épais.
- Aspect : Mat.
- Temps de séchage (au toucher) : 20 minutes / Redoublage : 4 heures.
- Destination : Toutes Surfaces métalliques.
- Peut être utilisé comme primaire d'attente .
- Bicomposant.
- Dilution : avec notre Diluant Epoxy.

AVANTAGES

- Séchage rapide.
- Recouvrable très rapidement.
- Bonne performance anti corrosive.

RENDEMENT

- 11 m² par litre pour 50µm d'épaisseur.
- 22 m² par litre pour 25µm d'épaisseur.

DENSITÉ

- 2,13 ± 0,1

CONSERVATION

- 12 mois dans son emballage d'origine à l'abri du soleil.

ESV

- 54 %

CLASSIFICATION AFNOR :

- NF 36005
- Famille I - Classe 6b1

TEINTES	CONDITIONNEMENT	RÉFÉRENCE
Pour un total de 16 L :		
INOCOVER EPX Zinc 102	11,58 L	2104-0032-11M
Durcisseur INOCOVER EPX Zinc 102	4,42 L	2104-0033-4M
Pour un total de 3 L :		
INOCOVER EPX Zinc 102	2,17 L	2104-0032-2M
Durcisseur INOCOVER EPX Zinc 102	0,83 L	2104-0033-1M

PRÉPARATION

- Température de l'air : 5°C minimum
40°C maximum
- Humidité relative : 80% maximum
- La température du substrat : minimum 10°C max 40°C min.
- Humidité : appliquer sur supports secs
- Éliminer toutes taches de gras ou d'hydrocarbure avec du DILUANT 1023®

APPLICATION

- **Supports :**
Métaux ferreux et non ferreux
- **Préparation de Surface :**
NATURE DU SUBJECTILE : sur acier brut ou déjà peint.
SUR ACIER BRUT : Décapage par jet d'abrasifs au degré de soins Sa 2 1/2 selon norme ISO 8501 - 1.
Rugosité : profil moyen par G (norme ISO 8503-1) ou Ra 10 à 13.
SUR ANCIENS FONDS SAINS, ADHÉRENTS, PROPRES, NON GRAS ET COMP-TABLES : Lavage à la pompe HP, brossage St 3 des zones corrodées.
- **Atmosphère :**
Rural, urbain, industriel et maritime.
- **Mode d'emploi :**
Mélanger la base et le durcisseur minimum 3mn et manière homogène.
NB : La durée d'utilisation du mélange est de 6 h maximum à 35°C
- **Matériel :**
Applicable avec pinceau, rouleau, au pistolet à air (Diam. de 1.8 à 2.2mm et pression de 3 à 6 bars), ou pistolet airless (Diam. Buse de 0.5mm et pressio de 150 bars)

• Nettoyage du matériel :

Nettoyer tous les équipements après chaque emploi en utilisant le DILUANT 1023 ou DILUANT EPOXY.
Il est recommandé de rincer régulièrement l'équipement de pulvérisation au cours d'une journée de travail.
La fréquence de ces nettoyages dépend en fait du volume pulvérisé, de la et du temps passe, en tenant compte de tous les arrêts éventuels.

• Hygiène et sécurité :

Inflammable. Ne pas respirer les aérosols.
En cas de ventilation insuffisante, porter un appareil respiratoire approprié.
COV à la livraison: 106g/kg.

INODA INDUSTRIES SARL CERTIFIE ISO 9001:2015

