

INOCOVER® EPX ZINC 109



FICHE TECHNIQUE SEPTEMBRE 204



Primaire époxy polyamide riche en zinc.

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.
- Excellente performance anti corrosive.

RENDEMENT

- 11,8 m²par litre pour 50µm d'épaisseur.
- 23,5 m²par litre pour 25µm d'épaisseur.

DENSITÉ

- 2,17 ± 0,1

CONSERVATION

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

ESV

- 59 %

CLASSIFICATION AFNOR :

- NF 36005
- Famille I - Classe 6b1

TEINTES	CONDITIONNEMENT	RÉFÉRENCE
Pour un total de 16 L :		
INOCOVER EPX Zinc 109	10,6 L	2104-0034-11M
Durcisseur INOCOVER EPX Zinc 109	5,4 L	2104-0035-5M
Pour un total de 3 L :		
INOCOVER EPX Zinc 109	2 L	2104-0034-2M
Durcisseur INOCOVER EPX Zinc 109	1 L	2104-0035-1M

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
- Humidité : appliquer sur les murs visiblement 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 COMPTABLES : 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
- **Dilution :**
Brosse ou rouleau : 0 à 5%
Pistolet à air et pistolet airless : diluer de 0 à 15% maximum, en poids avec du DILUANT EPOXY
NB : Ne diluer qu'après avoir mélangé le composant A et le durcisseur.

• 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 température et du temps passé, 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

INODA Industries Sarl - Route de Japoma, Ndogsimbi, à côté d'IPD - BP4825, Douala, Cameroun - Email : inoda.industries@gmail.com

