



Polyzinc

Description et destination du produit

Polyzinc est un polyuréthane monocomposant, riche en zinc, durcissant par réaction chimique avec l'humidité de l'air. L'adhérence est excellente sur l'acier sablé. L'élasticité surpasse celle des riches en zinc, à base de polyuréthane à deux composants.

Polyzinc est un monocomposant qui durcit à basse température et dans une humidité relative élevée. Ce produit peut être utilisé comme "shop primer" et comme primaire anti-rouille dans un système anticorrosion de haute qualité.

Remarque :

Résistance maximale (sèche) du film de peinture Polyzinc à la température :

+ 120 °C (en permanence)

+ 140 °C (pendant 15 min. maximum)

De plus hautes températures causeront une décomposition du film de peinture (cracking)

Liant

répolymères polyisocyanates aromatiques durcissant à l'humidité de l'air.

Pigment

Poudre de zinc (92 (± 2) % en poids dans le film sec).

Teinte

Gris.

Renseignements techniques

○ <u>Densité:</u>	3.17 (± 0.05) g/cm ³
○ <u>Extrait sec:</u>	61 (± 2) % en volume 89 (± 2) % en poids
○ <u>COV-valeur:</u>	342 g/L (non dilué) < 490 g/L (dilué à 10 %)

- Temps de séchage indicatifs (H.R. 75%) pour 40 microns d'épaisseur :

	Hors poussière	Hors poisse	Sec
10°C	20 minutes	1 heure	5 heures
20°C	15 minutes	30 minutes	3 heures
30°C	10 minutes	15 minutes	1 heure 1/2

- **Rendement théorique:** 5.2 m²/L à 40 microns d'épaisseur
Le rendement pratique est fortement influencé par la rugosité et la porosité du support, les épaisseurs appliquées et les pertes lors d'application airless.

Prétraitement de surface

- Les impuretés sur la surface qui empêchent l'élimination de la corrosion doivent être enlevés au préalable à l'aide de produits adéquats.
Les taches d'huile ou de graisse doivent être nettoyées soigneusement avec un solvant, solutions alcalines ou agent émulsionnant.
Les dépôts de sel ou autres impuretés diluables à l'eau doivent être enlevés à l'aide d'eau et d'une brosse, ou avec de l'eau sous haute pression ou à la vapeur.
- Après ce nettoyage préalable, la surface métallique doit être sablée jusqu'à SA 2 1/2.
- Si l'on applique une seconde couche de **Polyzinc**, la surface doit d'abord être dégraissée, nettoyée et dérouillée de manière adéquate (voir ci-dessus). La présence éventuelle d'oxyde de zinc blanc est éliminée à l'aide d'eau et de brosse en Nylon dur.

Mode d'emploi

A la brosse, au pistolet à air ou au pistolet airless.

	% de dilution	Diluant	Pression (bar)	Ouverture
Brosse	0-5 %	Thinner 1	-	-
Rouleau	0-5 %	Thinner 1	-	-
Pneumatique	5-10 %	Solvatane	3-4 bars	1.5-2 mm
Airless	0-5 %	Solvatane	120-150 bars	0.017-0.02 inch

Dans des conditions de température, d'humidité ou de déplacement d'air particuliers ou extrêmes, l'on peut utiliser le **Thinner 1** pour le pistolet. Il est toujours recommandé de traiter les angles, les arêtes, boulons, vis, au préalable, avant d'appliquer une couche uniforme.

Temps de recouvrement indicatifs (H.R. 75 %) pour 50 microns d'épaisseur sèche :

	Minimum	Maximum
0°C	16 heures	1 semaine
5°C	10 heures	1 semaine
10°C	6 heures	1 semaine
20°C	4 heures	1 semaine
30°C	2 heures	3 jours

L'épaisseur recommandée est de 30 à 50 microns, en fonction de la composition du système. De plus grosses épaisseurs (supérieures à 70 microns) et les conditions atmosphériques peuvent altérer la qualité du film.

Conditions d'application

L'humidité relative doit être située entre 30 % et 98 % pour autant qu'il n'y ait pas de condensation sur le support.

La température de l'air ambiante et de la surface doit être située entre 0 °C (pas de glace) et + 40 °C.

La température de la surface doit être de 3 °C supérieure à la température du point de rosée.

Stabilité de stockage

Minimum 2 ans dans l'emballage d'origine, non-ouvert, entre - 20 °C et + 50 °C dans un endroit sec.

Les boîtes doivent être très bien fermées afin d'éviter une polymérisation par l'humidité de l'air.

Mesures de sécurité

Pour tout savoir sur les mesures de sécurité, les protections individuelles et les conseils de transport concernant ce produit, consultez la fiche de sécurité.

La dernière version de nos fiches techniques est disponible sur notre site web: www.libertpaints.be

Limitation de responsabilité

Les informations fournies sur cette fiche technique représentent une description générale de notre produit, basée sur notre expérience et des tests effectués en laboratoires, mais ne sont que des données théoriques. Libert Paints ne donne aucune garantie de fonctionnalité ou de résultat et décline toute responsabilité à cet égard.

Nous recommandons à notre clientèle de vérifier au préalable l'applicabilité du produit et l'état des supports, et en cas de doute, d'effectuer les essais représentatifs nécessaires. Contactez notre laboratoire R&D pour tout renseignement dans ce sens.

Attention : il revient à notre clientèle de vérifier si l'actuelle fiche n'a pas été remplacée par une version plus récente.



Coulon SA

Avenue de la Mutualité, 116 - 7100 LA LOUVIERE – BELGIQUE - TVA - BE 0401.755.093 - RPM Mons

Tél (+32) 064/27.37.27 - Fax (+32) 064/27.37.28 - http : www.coulon.be - email : infos@coulon.be

ING: IBAN BE80 3710 0031 1577 BIC BBRUBEBB – BNP: IBAN BE46 2710 0014 5936 BIC GEBABEBB – CBC: IBAN BE41 1983 5720 2210 BIC CREGBEBB