

CENTREPOX PZ EVO

DEFINITION

Primaire époxy polyamide pigmenté au phosphate de zinc.

PROPRIETES

Produit homologué par EDF/ORANO (ex AREVA/COGEMA)/CEA.

Certifié ACQPA 23972.

Produit sans éthylbenzène.

DESTINATION

SUBJECTILE : acier brut, galvanisé, métallisation, métaux non ferreux (électrozingué, cuivre).

INTERIEUR	<input checked="" type="checkbox"/>	EXTERIEUR	<input checked="" type="checkbox"/>
IMMERSION (1)	<input checked="" type="checkbox"/>		
ATELIER	<input checked="" type="checkbox"/>	SITE	<input checked="" type="checkbox"/>
TRAVAUX NEUFS	<input checked="" type="checkbox"/>	ENTRETIEN	<input checked="" type="checkbox"/>

ATMOSPHERE OU MILIEU :
rural, urbain, industriel et maritime.

CARACTERISTIQUES A 20 °C ET A 65 % HR

ASPECT	
	Satiné
COULEUR	
	Gris, brun-rouge
PRESENTATION	
	Bicomposant
PROPORTION DU MELANGE	
	En volume
Base :	78 %
Durcisseur :	22 %
CONSISTANCE DU PRODUIT	
	Fluide
DILUANT ASSOCIE	
	Diluant n° 91-92 ou n° 1 Bis
DUREE DE MURISSEMENT DU MELANGE	
	Néant
DUREE PRATIQUE D'UTILISATION DU MELANGE	
	8 heures
(*) La température ambiante influe sur la durée de vie en pot du mélange.	
DENSITE	
	1,35 ± 0,05
EXTRAIT SEC	
En volume :	47 % ± 2
En poids	67 % ± 2

EPAISSEUR RECOMMANDEE DU FILM SEC	
	30 à 50 microns (2)
EPAISSEUR RECOMMANDEE DU FILM HUMIDE	
	65 à 105 microns
RENDEMENT OU CONSOMMATION THEORIQUE	
Pour 40 microns secs :	12 m²/l
Pour 50 microns secs :	9,4 m²/l
SECHAGE	
Pour 50 microns secs :	
Hors poussière :	30 minutes
Sec au toucher :	1 heure
Manipulable :	6 heures
RECOUVRABLE PAR	
Lui-même	
SIGMACOVER 456	
CENTRIFUGON EAP EVO	
HYDROCENTRIFUGON PEINTURE NF	
FREITACOAT HV 236	
SIGMADUR 520/550	
FREITANE 580	
FREITAPOX SR 215 NF	
VIGOR EP 460 NF/EP 805 NF	
DELAI DE RECOUVREMENT	
Pour 40 microns secs :	
Minimum : 6 heures	Maximum : 12 mois
(*) La température ambiante influe sur les délais de recouvrement minimum du produit.	
TEMPERATURE LIMITE DE SERVICE	
	120 °C en continu (température sèche)

LES DENSITES, EXTRAITS SECS VOLUMIQUES ET PONDERAUX SONT DONNES POUR LE MELANGE A+B ET POUR LE BLANC POUR LES PRODUITS DE FINITION

CENTREPOX PZ EVO

MISE EN ŒUVRE

SUBJECTILE/PREPARATION DE SURFACE

NATURE DU SUBJECTILE : acier brut, galvanisé, métallisation, métaux non ferreux.
SUR ACIER BRUT : décapage par jet d'abrasifs au degré de soins Sa 2 1/2 selon norme ISO 8501-1.
Rugosité profil moyen G (norme ISO 8503-1) ou Ra 10 à 13.
Dépoussiérage soigné.
SUR ACIER GALVANISE NEUF : dégraissage puis dérochage chimique suivi d'un rinçage soigné ou mieux balayage au jet d'abrasif suivi d'un dépoussiérage soigné.
SUR METALLISATION (2) : brossage, dégraissage, dépoussiérage si nécessaire.
SUR METAUX NON FERREUX : Electrozingué : dégraissage
Cuivre : dégraissage, décapage du vert de gris si nécessaire, ponçage.

EMPLOI/DILUTION

PREPARATION DU PRODUIT :
Bien homogénéiser la base et incorporer le durcisseur sous agitation mécanique.
Procéder à la dilution adaptée au mode d'application.
DILUANT : diluant n° 91-92 ou n° 1 Bis SOLVANT DE NETTOYAGE : diluant n° 91-92 ou n° 1 Bis

APPLICATION

PROCEDES	POSSIBILITE	DILUTION*	DIAM. BUSES	PRESSION
Brosse	oui	0-10 %		
Rouleau	oui	0-10 %		
Pistolet sans air (2)	oui	5/15 %	15 à 17 /1000°	180 - 200 bars

* Les taux de dilution sont donnés à titre indicatif et sont à adapter aux conditions climatiques ainsi qu'aux conditions particulières du chantier.

CONDITIONS D'APPLICATION :

Température ambiante : + 5 °C à + 35 °C
Subjectile : température mini du support : +5 °C et 3 °C au dessus du point de rosée
température maxi du support : + 35 °C
Hygrométrie maxi pendant l'application : 80%
Température du produit pendant l'application de préférence au-dessus de 10 °C

REMARQUES :

- (1) Doit être impérativement surcouché en immersion.
(2) Sur métallisation, la dilution devra être adaptée afin d'obtenir un film sec de l'ordre de 30 microns pour éliminer tout risque de bullage.

HYGIENE ET SECURITE

POINT ECLAIR DU PRODUIT : Base : PE < 21 °C / durcisseur : 21 °C < PE < 55 °C
POINT ECLAIR DU DILUANT : 21 °C < PE < 55 °C
C.O.V. en g/l sans dilution : 455
C.O.V. en g/l avec dilution maximale : 499
C.O.V. en g/kg sans dilution : 330
Suivant la directive n° 2004/42/CE, ce produit appartient à la catégorie A/j Revêtements bicomposants à fonction spéciale.
Les valeurs COV indiquées tiennent compte de nos colorants et des diluants éventuels préconisés sur notre fiche descriptive.
ETIQUETAGE/RECOMMANDATIONS : étiquette légale conforme aux directives européennes sur l'étiquetage des peintures et vernis (directives européennes 88-379 CEE - consulter la fiche de sécurité sur internet www.quickfds.com fournisseur FREITAG).

CONDITIONNEMENT ET STOCKAGE

CONDITIONNEMENT : **20 l** (Base : 15,6 l/Durcisseur : 4,4 l) - **4 l** (en gris) (Base : 3,12 l/Durcisseur : 0,88 l)
STOCKAGE (**entre + 5 °C et + 35 °C**) : se référer à la date limite d'utilisation optimale indiquée sur la partie basse de l'étiquette produit collée sur le bidon.

CLASSIFICATION AFNOR (NFT 36005) : Famille I Classe : 6b1

La présente notice a pour but d'informer notre clientèle sur les propriétés de notre produit. Les renseignements qui y figurent sont fondés sur nos connaissances actuelles et le résultat d'essais effectués avec un constant souci d'objectivité en fonction des conditions d'utilisation conformes aux normes et DTU en vigueur. L'évolution de la technique étant permanente il appartient à notre clientèle, avant toute mise en oeuvre, de vérifier auprès de nos services que la présente notice n'a pas été modifiée par une édition plus récente.