

VIGOR ZN 302 SR EVO

DEFINITION

Primaire époxy zinc silicate complexe.

PROPRIETES

Séchage rapide.

Génère peu de sels de zinc.

Recouvrable par des peintures à forte épaisseur sans risque de bullage.

Applicable jusqu'à 160 microns secs sans risque de clivage et de craquelures.

Applicable par basse température (-5 °C).

Certifié ACQPA 21251.

DESTINATION

SUBJECTILE : sur acier brut ou PGP.

EXTERIEUR ☒

ATELIER ☒

TRAVAUX NEUFS ☒

SITE ☒

ENTRETIEN ☒

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

CARACTERISTIQUES A 20 °C ET A 65 % HR

ASPECT	
Mat	
COULEUR	
Bleu-vert	
PRESENTATION	
Bicomposant	
PROPORTION DU MELANGE	
En volume	
Base :	80 %
Durcisseur :	20 %
CONSISTANCE DU PRODUIT	
Gélifié	
DILUANT ASSOCIE	
Diluant N° 21-06	
DUREE DE MURISSEMENT DU MELANGE	
10 minutes	
DUREE PRATIQUE D'UTILISATION DU MELANGE	
4 heures	
(*) La température ambiante influe sur la durée de vie en pot du mélange.	
DENSITE	
1,96 ± 0,10	
EXTRAIT SEC	
En volume :	63 % ± 2
En poids :	81 % ± 2

EPAISSEUR RECOMMANDEE DU FILM SEC	
50 à 100 microns	
EPAISSEUR RECOMMANDEE DU FILM HUMIDE	
80 à 160 microns	
RENDEMENT OU CONSOMMATION THEORIQUE	
Pour 50 microns secs : 12,6 m²/l Pour 100 microns secs : 6,3 m²/l	
SECHAGE	
Pour 80 microns secs :	
Hors poussière :	5 minutes
Sec au toucher :	10 minutes
Manipulable :	40 minutes
RECOUVRABLE PAR	
CENTREPOX PZ EVO FREITAPOX SR EVO SIGMACOVER 456 / 280 / 522 STEELGUARD	
DELAI DE RECOUVREMENT	
Pour 80 microns secs : Minimum : 40 minutes Maximum : 12 mois	
(*) La température ambiante influe sur les délais de recouvrement minimum du produit.	
TEMPERATURE LIMITE DE SERVICE	
180 °C (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

VIGOR ZN 302 SR EVO

MISE EN ŒUVRE

SUBJECTILE/PREPARATION DE SURFACE

NATURE DU SUBJECTILE : acier brut ou PGP.
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.
SUR PGP de type époxy zinc à 2 composants ou zinc éthyl silicate conforme à la norme NFA 35511 :
décapage par jet d'abrasifs au degré de soins Sa 2 1/2 des zones dégradées et oxydées ainsi que des cordons de soudure, élimination des sels de zinc éventuellement formés par lavage HP à l'eau douce et brossage ou mieux balayage général au jet d'abrasifs.

EMPLOI/DILUTION

PREPARATION DU PRODUIT :
Bien homogénéiser la base puis le durcisseur avec un agitateur mécanique.
Incorporer le durcisseur dans la base sous agitation.
Après le temps de mûrissement, procéder à la dilution adaptée au mode d'application.
DILUANT : diluant N° 21-06 SOLVANT DE NETTOYAGE : diluant N° 21-06

APPLICATION

PROCEDES	POSSIBILITE	DILUTION*	DIAM. BUSES	PRESSION
Brosse	oui	0/5 % (surfaces réduites)		
Rouleau	non			
Pistolet sans air	oui	5/15 %	15 à 21/1000 ^e	180 à 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 : + 40 °C

Hygrométrie maxi pendant l'application : 85 %

Température du produit pendant l'application de préférence au-dessus de 10 °C

L'exposition prématurée à une condensation ou à la pluie peut entraîner un changement de teinte ou de brillance.

REMARQUES : à température inférieure à + 5 °C, le pourcentage de dilution pourra augmenter.

De même, les temps de séchage et le minimum de recouvrement seront allongés.

HYGIENE ET SECURITE

POINT ECLAIR DU PRODUIT : Base et durcisseur : PE < 21 °C

POINT ECLAIR DU DILUANT : 21 °C < PE < 55 °C

C.O.V. en g/l sans dilution : 380

C.O.V. en g/l avec dilution maximale : 444

C.O.V. en g/kg sans dilution : 193

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 : 16 l / Durcisseur : 4 l)

STOCKAGE (**entre + 5 °C et + 35 °C**) : se reporter à la date limite d'utilisation optimale indiquée sur la partie centrale basse de l'étiquette produit collée sur le bidon.

CLASSIFICATION AFNOR (NFT 36005) :

Famille I

Classe : 6b1/10b1

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.

F03 / 10-2023

VIGOR ZN 302 SR EVO

DONNEES COMPLEMENTAIRES

VALEURS DE SECHAGE

Epaisseur film sec 50/60 microns	- 5 °C	0 °C	5 °C	10 °C	15 °C	20 °C	25 °C	30 °C
Hors-poussière (en minutes)		5'	5'	5'	< 5'	< 5'	< 5'	< 5'
Sec au toucher (en minutes)		35'	30'	25'	15'	10'	< 10'	< 10'
Manipulable (en minutes)		45'	40'	30'	25'	25'	20'	20'
Recouvrable mini (en minutes)		45'	40'	30'	25'	25'	20'	20'

Epaisseur film sec 80 microns	- 5 °C	0 °C	5 °C	10 °C	15 °C	20 °C	25 °C	30 °C
Hors-poussière (en minutes)		5'	5'	5'	5'	5'	< 5'	< 5'
Sec au toucher (en minutes)		40'	35'	25'	15'	10'	< 10'	< 10'
Manipulable (en minutes)		60'	55'	50'	45'	40'	35'	35'
Recouvrable mini (en minutes)		60'	55'	50'	45'	40'	35'	35'

F03 / 10-2023