



GALVA – FROID EZ90 EPOXY RICHE EN ZINC



Primaire Epoxy-Polyamide bi-composant à teneur élevée en zinc. Il se caractérise par :

- Bonne adhérence sur différents supports métalliques.
- Bonne protection anticorrosive de l'acier par processus électrochimique.
- Bonne propriétés mécaniques.

UTILISATION

Galvanisation à froid des structures métalliques.

Couche primaire d'anticorrosion pour finitions époxydiques et polyuréthanes destinées aux structures métalliques exposées à des conditions chimiques ou climatiques agressives.

PREPARATION

Les surfaces doivent être propres, sèches et libres de tout contaminant (Graisses, huiles, poussières, projection de soudure, etc.).

Bien mélanger la base et le durcisseur selon les proportions recommandées et laisser reposer le mélange 20 minutes avant application.

DONNEES TECHNIQUES

Présentation : Bi-composant.

Liant : Epoxy-Polyamide.

Aspect : Mât.

Couleur : Gris.

Densité relative : 3.1 ± 0.1 (Kg/L).

Viscosité à 20°C : 40 Poises.

Extrait sec en poids : 89 (%).

Extrait sec en volume : 60(%).

Rendement : $\approx$ environ 6m² / Kg

PRODUITS ANNEXES :

Durcisseur Primaire Epoxy EZ90

Diluant Epoxy

CONSEILS D'APPLICATION :



Dégraisser à l'aide d'un nettoyant adéquat



Primaire Epoxy EZ90 / Durcisseur Epoxy EZ90 : 95 / 5 (en poids)



Brosse ou Rouleau : Prêt à l'emploi
Pistolet pneumatique : 10% de Diluant Epoxy



Durée de vie du mélange : 8h à 20° C



Buse : Ø 1,6 - Ø 1,8mm / 3,0 à 3,5 bars



2 couches

Épaisseur du film sec recommandé : 40 - 60µm



Hors poussières à 20°C : 30 min
Sec au toucher : 2 heures
Dur : 24 heures



Pour tout renseignement supplémentaire, veuillez consulter le service technique d'AIGLOR

CONDITIONNEMENT ET STOCKAGE :

Conditionnement : Base 9.5Kg – Durcisseur 0.500Kg

Stockage : 6 mois sous abri à T°_{amb} dans l'emballage d'origine fermé, bien refermer le couvercle après utilisation.