



**ZOLPAN**  
**INDUSTRIE**

## METALPOX HES 461

Série 461 + durcisseur 766060

---

**DEFINITION** Revêtement époxydique bicomposant constituant la 2<sup>ème</sup> couche du système bicouche applicable en couche épaisse (2 x 150µm secs) : METALPOX HES 460404 + METALPOX HES 461.

---

**DESTINATION** Protection anticorrosion des structures métalliques et ouvrages d'art.

---

**SUPPORTS** Métaux ferreux

---

**CARACTERISTIQUES ESSENTIELLES**

- ⇒ Haute protection anticorrosion pour le système en 2 couches (150µm secs par couche) : METALPOX HES 460404 surcouché avec METALPOX HES 461,
- ⇒ Haut extrait sec,
- ⇒ Application en couche épaisse (150 µm secs par couche).

---

### CARACTERISTIQUES D'IDENTIFICATION

Présentation	Peinture liquide en 2 pots prédosés à mélanger avant utilisation
Nature de la résine	Résine époxydique et polyamine cycloaliphatique
Aspect du film sec	satiné
Extrait sec en poids	Mélange : (75 ± 3) %
Extrait sec en volume	Mélange : (60 ± 3) %
Teneur en COV	360g/L maximum. Valeur limite UE pour ce produit (cat. A/j) : 500g/L (2010). Consulter notre service technique pour la valeur exacte selon la teinte.
Densité	Mélange : 1,48 ± 0,05
Point éclair	> 21° C
Séchage à 20°C et 60% HR	12 h. Le séchage et le durcissement sont ralentis si la température est inférieure à 15°C et ne se font pas si elle est inférieure à 5°C
Vie en pot	env. 3 h, pour une quantité de 1 kg, à 20°C
Epaisseur conseillée	150 µm secs
Rendement théorique	(3,1 ± 0,3) m <sup>2</sup> /kg à 150 µm secs sur support lisse et sans perte
Classification NF T 36-005	Famille I Classe 6 b

---

**MISE EN ŒUVRE** Elle doit être conforme aux normes en vigueur et aux règles de l'art.

**PREPARATION DES SUPPORTS** Les surfaces à peindre doivent être soigneusement débarrassées de toutes souillures, traces de graisse, par grattage - brossage, dépoussiérage et dégraissage. Application sur METALPOX HES 460404. En cas de doute, réaliser un essai préalable d'adhérence.

**APPLICATION DU PRODUIT**

Nombre de couche 1 couche  
 Proportions de mélange METALPOX HES 461 : 0.930 kg Durcisseur : 766060 : 0.070 kg  
 Bien mélanger mécaniquement les 2 composants,  
 pour garantir une parfaite homogénéité de ce mélange, transvaser le dans un autre bidon avant application.  
 Vie en pot Utilisation de 1 kg de mélange pendant 3 h à 20°C maximum

	Matériel	Dilution
Application	Pistolet haute pression	Prêt à l'emploi, Si nécessaire diluer avec 1 à 5 % de diluant synthétique réf. 880146

Nettoyage du matériel Diluant synthétique réf. 880146 aussitôt après application

RECOUVREMENT Après 16 h par elle même

RECOMMANDATIONS Conditions limites d'application :

- température ambiante et de support supérieure à 5°C et inférieure à 35°C,
- support non condensant : la température du support doit être au moins 3°C supérieure à celle du point de rosée,
- humidité relative maximale : 85%,
- ne pas appliquer en extérieur par temps de pluie ou pluie imminente.

En cas d'utilisation partielle d'un conditionnement :

- respecter les proportions du mélange des deux composants,
- refermer immédiatement et soigneusement les bidons,
- utiliser rapidement les conditionnements entamés.

**TEINTE** sur demande, commande minimale de 250 kg

CONDITONNEMENT	METALPOX HES 461	4,650 kg	23,250 kg
	Durcisseur réf. 766060	0,350 kg	1,750 kg
	total	5,000 kg	25,000 kg

**CONSERVATION** 1 an en bidons d'origine fermés et non entamés.  
 Stocker dans un local ventilé à une température comprise entre + 5 et + 35 °C.

**HYGIENE ET SECURITE** Consulter :  
 - l'étiquette informative de sécurité sur l'emballage,  
 - la fiche de données de sécurité correspondante.

Nota : La présente notice annule et remplace toute notice antérieure relative au même produit. Il appartient à notre clientèle de vérifier auprès de nos services qu'elle n'a pas été modifiée par une édition plus récente.

Les informations contenues dans cette notice n'ont qu'une portée indicative et ne peuvent suppléer un descriptif approprié à la nature et à l'état des fonds à repeindre.

DATE : 30 juillet 2010