



ZOLPAN
INDUSTRIE

PRIMETALPOX'O 566

Série 566 + durcisseur réf. 596010

DEFINITION

Peinture époxydique bicomposante anticorrosion hydrodiluable servant de primaire ou de couche intermédiaire dans des systèmes à 2 ou 3 couches pour protection de supports métalliques.

DESTINATION

- Intérieur et extérieur,
- Matériel ferroviaire, ouvrages métalliques, installations et équipements industriels.

SUPPORTS

Métaux ferreux et non ferreux,
Anciennes peintures compatibles et adhérentes.

CARACTERISTIQUES ESSENTIELLES

- ⇒ Excellente adhérence sur supports métalliques ferreux ou non ferreux,
- ⇒ Excellente tenue anticorrosion pour le primaire époxy hydro PRIMETALPOX'O 566 surcouché avec la finition PU hydro FINIMETAL'O PU 584,
- ⇒ Excellente résistance à l'abrasion,
- ⇒ Peinture en phase aqueuse : sans odeur de solvant, confort et sécurité d'emploi, nettoyage du matériel à l'eau (avant séchage).

CARACTERISTIQUES D'IDENTIFICATION

Présentation	Peinture liquide présentée en 2 pots prédosés à mélanger avant application : PRIMETALPOX'O 566 et durcisseur réf. 596010
Nature de la résine	Résine époxydique et durcisseur polyamine
Aspect du film sec	Mat-satiné, lisse
Extrait sec en poids	Base (64 ± 2) %, durcisseur (53 ± 2) %, mélange (59 ± 2) %
Extrait sec volumique	(46 ± 2) % pour le mélange base + durcisseur
Teneur en COV	Maximum 70 g/L. Valeur limite UE pour ce produit (cat. A/j) : 140 g/L (2010)
Densité	Base 1,53 ± 0,02 durcisseur 1,10 ± 0,02 mélange 1,32 ± 0,02
Point éclair	Supérieur à 55° C pour le composant A et le composant B
Séchage à 20°C, HR 55% et 50 µm secs	Sec au toucher : 30 mn à 1h 30 (variable selon l'épaisseur et l'humidité) Dur : 24 h Le séchage est fortement ralenti quand la température est inférieure à 10°C ou par forte humidité. La réaction est arrêtée irréversiblement si la température est inférieure à 5°C Accélération possible du durcissement : 15 mn séchage à 20°C et étuvage 30 mn à 70°C Surcouchable par les finitions FINIMETAL'O PU 584 dès que le film est sec au toucher, c'est à dire dès disparition de l'aspect mouillé (entre 45 mn à 1 h 30 mn après application).
Epaisseur recommandée	40 à 60 µm secs par couche
Rendement théorique	(7,0 ± 0,5) m²/kg à 50 µm secs sur support lisse et sans perte
Classification NF T 36-005	Famille I Classe 6b

MISE EN ŒUVRE

Elle doit être conforme aux normes en vigueur et aux règles de l'art.

PREPARATION DES SUPPORTS

Les surfaces doivent être soigneusement débarrassées de toutes souillures, anciennes peintures mal adhérentes, traces de graisse, par grattage brossage, dépoussiérage et dégraissage
La rouille, la calamine, les anciennes peintures détériorées doivent être éliminées de préférence par grenaillage ou sablage à un degré de soin de SA 2 ½ et si un sablage n'est pas possible, procédez à un grattage ou brossage à un degré de soin St 3.
Sur support peint adhérent et cohérent, lessivage, ponçage et brossage métallique si nécessaire.
En cas de doute, réaliser un essai préalable d'adhérence

APPLICATION DU PRODUIT

Nombre de couches	1 à 2 couches
Mise en œuvre :	Diluer éventuellement avec de l'eau pour adapter la viscosité au matériel d'application utilisé. Ajouter lentement le durcisseur dans la base sous agitation mécanique. Mélanger intimement les 2 composants selon les proportions :
mélange pondéral	PRIMETALPOX'O 566 : 60 g et durcisseur réf. 596.010 : 40 g
mélange volumique	PRIMETALPOX'O 566 : 1 volume et durcisseur réf. 596.010 : 1 volume
	Transvaser le mélange dans un autre bidon.
Vie en pot	Utilisation du mélange maximum 3 h à 20°C, au delà diminution d'adhérence

	Matériel	Dilution
Application	Brosse	Peinture prête à l'emploi
	Rouleau	après mélange des 2 composants,
	Pistolet pneumatique	Dilution avec 5 à 10% d'eau.
	Pistolet airless, airmix, Pistolet airless, airmix électrostatique	Peinture prête à l'emploi après mélange avec le durcisseur, si nécessaire dilution avec 5% d'eau

Nettoyage du matériel Eau immédiatement après application. Après séchage, utiliser de l'acétone.

RECOUVREMENT Après séchage à température ambiante, surcouchage entre « sec au toucher » et 3 jours par elle-même ou par la finition FINIMETAL'O PU 584.
Après étuvage 30mn à 70°C, surcouchage jusqu'à 2 jours par elle-même ou la finition PU série 584. Au delà un léger égrenage est nécessaire.

RECOMMANDATIONS Pour des installations à utilisation mixte, dans le cas où l'installation utilise des peintures aux solvants et des peintures diluables à l'eau, rincer soigneusement les installations à l'acétone et ensuite abondamment à l'eau avant utilisation des peintures à l'eau.
A la fin des travaux, procéder au rinçage en ordre inverse.
Conditions d'application :

- La température d'application et du support doit se situer entre 10 et 35°C. En dessous de 10°C il n'y a pas ou peu de réaction entre les deux constituants, ce qui entraînerait une perte totale et définitive de toutes les qualités du film.
- L'humidité relative doit être inférieure à 85%,
- la température du support doit être au moins 5°C supérieure au point de rosée,
- En atmosphère confinée, assurer une ventilation suffisante permettant une évaporation de l'eau suffisamment rapide garantissant un film homogène et adhérent,
- Ne pas exposer les pièces peintes au froid humide avant 24 h ou à la pluie.

TEINTE

Gris RAL 7040 réf. 566140 et beige réf. 566224

CONDITIONNEMENT

PRIMETALPOX'O 566140	3 kg	
PRIMETALPOX'O 566224		15 kg
durcisseur réf. 596010	2 L	2 x 5L

CONSERVATION

12 mois en bidons d'origine fermés et non entamés.
Stocker dans un local ventilé à une température comprise entre + 5 et + 35 °C, à l'abri du gel.

HYGIENE ET SECURITE

Consulter :
- l'étiquette informative de sécurité sur l'emballage,
- Voir 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 : 2 août 2010

ZOLPAN SAS 17 Quai Joseph Gillet F-69316 LYON Cedex 04

tél. : (33) 04 72.10.70.60 fax. : (33) 04.72.10.70.73