





1140 PRIMAIRE AU ZINC

 **DEFINITION**..... Apprêt anticorrosion riche en zinc monocomposant à base de caoutchouc isomérisé
AFNOR T 36005 Famille 1 classe 8b 4a

 **PROPRIETES**..... Garnissant
Très bonne protection anticorrosion (protection cathodique des supports ferreux)
Possibilité d'effectuer des soudures sur le métal recouvert de Primaire au zinc 1140
Teneur en zinc du film sec supérieure à 90 % en poids
Tenue en température jusqu'à 250° C
Le primaire au zinc 1140 est comparable à une galvanisation

 **SUPPORTS**..... Métaux ferreux

 **DESTINATIONS**..... Industrie générale
Structures métalliques en ambiance industrielle et marine

 **APPLICATION**..... Pistolet pneumatique, HVLP, airmix, airless
Application électrostatique (nous consulter)

 **CARACTERISTIQUES TECHNIQUES SOUS FORME DE LIVRAISON (température 20 C)**

COULEUR	: Gris
ASPECT	: Mat
DENSITE	: 2,6 (± 0,10)
E.S. POIDS	: 85 % (± 2%)
VISCOSITE	: Légèrement thixotrope

 **SECURITE ET ENVIRONNEMENT**

COV : 480 g/l sur le produit PAE (version standard)
Produit catégorie I - limite COV 2010 : 500 g/l
Peinture exempte de plomb et chromate
Consulter la fiche de données de sécurité

1140 PRIMAIRE AU ZINC



PREPARATION DE SURFACE

ACIER






Dégraissage très soigné ou sablage

Quelque soit le traitement de surface mis en œuvre, les supports doivent être exempts de graisse, de souillure, de trace d'oxydation ou de poussière



MISE EN ŒUVRE (température 20 C – hygrométrie relative 65%)

PREPARATION DOSAGE		VERSION STANDARD	VERSION BROSSE
EN PART	PRODUIT (Kg)	1140 : <input type="checkbox"/> 100 parts <input type="checkbox"/>	1140 : <input type="checkbox"/> 100 parts <input type="checkbox"/>
	DILUANT (L)	3050 / 3051 / 3053 <input type="checkbox"/> rapide / std / lourd : 0 à 10 parts <input type="checkbox"/>	V 94 : <input type="checkbox"/> 0 à 5 parts <input type="checkbox"/>

	VISCOSITE D'APPLICATION	25 ± 5 secondes Coupe Afnor N° 4 (pistolet pneumatique)
	EPAISSEUR SECHE <input type="checkbox"/> RECOMMANDEE <input type="checkbox"/>	50 à 70 µm
	RENDEMENT THEORIQUE	260 à 380 g / m ²
	SECHAGE AIR <input type="checkbox"/> SECHAGE ACCELERE <input type="checkbox"/> [50 µm sec]	HP : 30' SEC : 45' DUR : 24 h Désolvatation suivie de 30' à 60°C
	RECOUVRABILITE [50 µm sec]	Après minimum 24 h à 20 °C par toute finition monocomposant Délai maximum de recouvrement : 15 jours