







1141 PRIMAIRE AU ZINC

-  **DEFINITION**..... Apprêt à base de résine ester époxy et de poussière de zinc AFNOR T 36005 Famille 1 classe 10g
-  **PROPRIETES**..... Très bonne protection anticorrosion (protection cathodique des supports ferreux)
Teneur en zinc supérieur à 90 % du film sec
Possibilité d'effectuer des soudures sur le métal recouvert de Primaire au zinc 1141
Le primaire au zinc 1141 est comparable à une galvanisation
-  **SUPPORTS**..... Métaux ferreux
-  **DESTINATIONS**..... Industrie générale
Structures métalliques
-  **APPLICATION**..... Pistolet pneumatique, HVLP, airmix, airless
-  **CARACTERISTIQUES TECHNIQUES SOUS FORME DE LIVRAISON (température 20 C)**

COULEUR	: Gris
ASPECT	: Mat
DENSITE	: 3,02 (± 0,10)
E.S. POIDS	: 88 % (± 2%)
VISCOSITE	: Légèrement thixotrope

 **SECURITE ET ENVIRONNEMENT**

COV : 475 g/l sur le produit PAE
Produit catégorie I - limite COV 2010 : 500 g/l
Consulter la fiche de données de sécurité

1141 PRIMAIRE AU ZINC



PREPARATION DE SURFACE

ACIER






Dégraissage 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
EN PART	PRODUIT (Kg)	1141 : <input type="checkbox"/> 100 parts <input type="checkbox"/>
	DILUANT (L)	3050 / 3051 / 3053 <input type="checkbox"/> rapide / std / lourd : 0 à 15 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"/>	40 à 60 µm
	RENDEMENT THEORIQUE	230 à 350 g / m ²
	SECHAGE AIR <input type="checkbox"/> SECHAGE ACCELERE <input type="checkbox"/> [40 µm sec]	HP : 10' SEC : 30' DUR : 24 h Désolvatation suivie de 30' à 60°C
	RECOUVRABILITE [40 µm sec]	Par toute finition monocomposant après séchage complet Délai maximum de recouvrement : 15 jours