

# EPODUX ZINC 62-208

Primário epóxi rico em zinco



## DEFINIÇÃO

Primário epóxi reticulado com uma poliamida e pigmentado com zinco metálico (teor da película seca: 90%).

## CAMPO DE APLICAÇÃO

Proteção das estruturas em aço tais como:

- Estruturas metálicas,
- Partes emersas e sujeitas às marés de estruturas no mar.
- Pipelines,
- Contentores, ...

EPODUX ZINC 62-208 pode ser utilizado para a realização pontual da galvanização

Em camada fina, utiliza-se como primário de proteção temporária do aço em fundição e oficina.

## PROPRIEDADES

- Apresenta uma excelente aderência sobre aço decapado ao grau Sa 2 1/2.
- Garante uma proteção duradoura às estruturas metálicas submetidas a um ambiente atmosférico agressivo como os ambientes marítimos e industriais.

## APROVAÇÕES

ACQPA : Marca ACQPA 21411  
Entra na composição dos sistemas certificados seguintes:  
C3ANV647, C4ANV645 e C4GNV838.

## CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Aspeto da película seca	: Fosco
Cores	: Cinza metálico
Número de componentes	: 2
Proporção de mistura em peso	: 93 /7
Proporção de mistura em volume	: 80 /20
Densidade	: 2,58 +/- 0,10
Teor de sólidos, em volume	: 50,0 +/-3%
Teor de sólidos, em peso	: 82,0 +/-2%
Espessura recomendada	: 15 µm mín. / 70 µm máx.
Película húmida	: 30 µm mín. / 140 µm máx.
Rendimento teórico	: 12,5 m <sup>2</sup> /l para 40 µm secos

## EPODUX ZINC 62-208

Primário epóxi rico em zinco

### UTILIZAÇÃO

#### PREPARAÇÃO DA SUPERFÍCIE

Decapagem abrasiva ao grau Sa 3 segundo ISO 8501-1: 2007

Perfil de rugosidade: Médio G segundo ISO 8503-2 (Ra 10-12,5 µm).

Uma decapagem mecânica por raspagem/escovagem até ao grau St3 poderá ser tolerado em certos casos (ex: retoques). Consultar os nossos serviços técnicos.

#### APLICAÇÃO

**Mistura:** O produto é fornecido em kits pré-doseados. Verter a parte endurecedor na lata de base e amassar tendo o cuidado de não incorporar ar. A temperatura aconselhada da mistura deve ser no mínimo de 10°C, caso contrário pode ser necessário acrescentar diluente para obter a viscosidade de aplicação. Atenção, um excesso de diluente pode provocar um fenómeno de escorrimento.

**Tempo de cura:** 10 minutos

**Durabilidade da mistura em recipiente:**

Temperatura	Duração
10°C	10 hora
20°C	6 hora
30°C	3 hora

**Temperatura do suporte:** Compreendida entre +5°C e +40°C e no mínimo de 3°C acima do ponto de orvalho para evitar qualquer risco de condensação.

**Condições atmosféricas:** A temperatura deve situar-se entre 5°C e 40°C.  
A higrometria deve situar-se entre 0% e 85%.

**Paragem técnica:** Não deixar o material de pulverização em carga um tempo superior à durabilidade em recipiente. Lavar o material com o diluente 67-232 v01 e em seguida limpar cuidadosamente com solvente de limpeza. A lata com a mistura preparada e não usada não deve ser fechada hermeticamente. Em caso de paragem prolongada, é preferível preparar um novo kit.

#### PISTOLA AIRLESS

Diluente: 67-232 v01

Diluição: 0 a 15 %

Bico: 0.017-0.019

Pressão no bico: 150-200 bars

Relação da bomba mín.: 45 /1

#### PISTOLA PNEUMÁTICA

Diluente: 67-232 v01

Diluição: 0 a 15 %

Bico: consoante material

Pressão no bico: 3-5 bars

#### TRINCHA

Diluente: 67-232 v01

Diluição: 0 a 15 %

Desaconselhado exceto pequenas superfícies

#### ROLO

Diluente: 67-232 v01

Diluição: 0 a 15 %

Desaconselhado exceto pequenas superfícies

**SOLVENTE DE LIMPEZA:** 67-232 v01

## EPODUX ZINC 62-208

Primário epóxi rico em zinco

### SECAGEM

Temperatura	Tempo de secagem		Intervalo entre demãos	
	Secagem ao toque	Secagem total	Mínimo	Máximo
10°C	1 hora	2 hora	8 hora	6 meses consoante presença de sais de zinco
20°C	0 hora 45	1 hora 30	2 hora	6 meses consoante presença de sais de zinco
30°C	0 hora 25	1 hora	1 hora	6 meses consoante presença de sais de zinco

### COMPATIBILIDADE

Demão(s) anterior(es)  
Demão(s) seguinte(s)

Consultar os nossos serviços técnicos.

EPODUX PRIMER 61-134 v01, EPODUX HV-PC, EPODUX BR 100, CHIMICOTE, FERROCOTE, PRIMODUX H, PRIMODUX SR 74-31...

Atenção: antes de revestir EPODUX ZINC 62-208, assegurar-se da ausência de sais de zinco.

### ESPECIFICAÇÕES REGULAMENTARES

Classificação AFNOR  
COV (Diretiva  
2004/42/CE)

Classificação AFNOR NFT 36.005 Família I Classe 6b  
Valor limite da UE para este produto (cat. A/j): 500 g/l (2010)  
Este produto contém no máximo 500 g/l de COV.

### HIGIENE E SEGURANÇA

Ponto de ignição

BASE: situado entre 23°C e 55°C  
ENDURECEDOR: situado entre 23°C e 55°C

Transporte e etiquetagem

Consultar a ficha de dados de segurança estabelecida de acordo com as Diretivas Europeias em vigor

Conservação

No mínimo 6 anos na embalagem de origem, cheia e fechada. Armazenar num local fresco, arejado e ao abrigo das intempéries.

Precauções de utilização

Consultar a ficha de dados de segurança em vigor.

### ACONDICIONAMENTO

KIT	BASE	ENDURECEDOR
10 l	8,00 l	2,00 l