



FICHE TECHNIQUE

TECHNIGALVA

MONOCOMPOSANT ESTER D'ÉPOXY

Destination

Primaire de protection pour structures métalliques : charpentes, réservoirs, silos.
Retouches sur les soudures des tôles galvanisées.

Propriétés

Bon pouvoir anticorrosion grâce à l'action sacrificielle du zinc au profit de l'acier.

Composition

Liant : ester d'époxy.
Poussière de zinc : 92%.

Systemes préconisés

Pour une protection renforcée,
1. 1 couche de TECHNIGALVA
1 couche d'intermédiaire antirouille de PRIMUNIVERSEL

Préparation des surfaces

Décapage, décalaminage par projection d'abrasifs degré Ds 3.
Meulage et dégraissage des soudures sur acier galvanisé.

CARACTERISTIQUES

Densité	: 2.74
EXTRAIT SEC	
En poids	: 83%
En volume	: 47%
EPAISSEUR	
Film humide, en µm	: 107
Film sec, en µm	: 50
RENDEMENT	
Théorique en m2/kg	: 3.4
Conservation	: 2 ans en emballage fermé d'origine.
Conditionnement	: 10 kg
Aspect	: mat
Teinte	: gris
Cl. AFNOR NF T 36005	: I.10g

MISE EN OEUVRE

Diluant	: D60554 ou DCC
Solvant de nettoyage	: D60554 ou DCC
DILUTION	
Brosse	: 0 à 5% DCC
Pistolet pneumatique	: 15% à 20% D60554
Pistolet air less	: 10 à 15% D60554
REGLAGE	
Air less pression	: 80 à 100 bars
Air less buse	: 380 à 450 microns
SECHAGE	
Temps de séchage	: 1 heure 30 à 20°C
DELAI ENTRE COUCHES	
Minimum	: 12 heures
Maximum	: -
CONDITIONS D'APPLICATION	
Température mini	: 10 °C
Hygrométrie maxi	: 85%
Température du support	: au moins 3°C au dessus du point de rosée.

HYGIENE ET SECURITE

Etiquette légale conforme aux Directives Européennes sur l'étiquetage des peintures et vernis.
La fiche de données de sécurité est disponible sur demande.