

## Barrier ZEP

### Description du produit

Revêtement époxy zinc polyamide bicomposant. Procure la protection anticorrosion dans un système peinture complet. Utiliser comme primaire en environnement atmosphérique. Approprié pour les surfaces correctement préparées en acier carbone uniquement. Ce produit est en accord avec l'ASTM D520 type II zinc dust.

### Domaine d'utilisation

Protective:

Adapté à l'acier de structure et à la tuyauterie même exposés à de environnements corrosifs. Recommandé pour les environnements offshore, dont les raffineries, les centrales électriques, les ponts et les buildings, les équipements miniers et, d'une manière générale, l'acier de structure.

### Teintes

gris

### Données produit

Propriété	Test/Norme	Description
Extrait sec volumique	ISO 3233	54 ± 2 %
Brillance (60 °)	ISO 2813	mat (0_35)
Point d'éclair	ISO 3679 Method 1	27 °C
Densité relative	calculé	1,78 kg/l
VOC-Solvent Emission Directive	SED (1999/13/EC)	257 g/kg

Les données fournies sont pour des produits manufacturés, elles sont sujettes à de légères variations selon les couleurs.

Toutes les données sont pour la peinture mélangée.

Niveau de brillance: Selon la définition de Jotun Performance Coating

### Epaisseur recommandée par couche

Epaisseur du film et rendement	Epaisseur film sec (µm)	Epaisseur film humide (µm)	Pouvoir couvrant théorique (m <sup>2</sup> /l)
Minimum	40	74	13,5
Maximum	90	167	6
Type	50	93	10,8

### Préparation de la surface

Pour assurer l'adhérence de la couche suivante, toutes les surface doivent être propres, sèches et exempts de contamination.

## Tableau des préparations de surface

Substrat	Préparation de la surface	
	Minimum	Recommandé
Acier carbone	St 3 (ISO 8501-1)	Sa 2½ (ISO 8501-1)
Acier revêtu d'un primaire d'atelier	Primaire d'atelier approuvé, propre, sec et intact (ISO 12944-4 6.1)	Balayage à l'abrasif ou, alternativement, décapage à l'abrasif au degré de soin Sa 2 d'au moins 70% de la surface selon l'ISO 8501-1: 1988.

## Application

### Méthodes d'application

Le produit peut être appliqué par

Pulvérisation: Utiliser un équipement de pulvérisation airless ou un équipement de pulvérisation conventionnel.

Brosse: Recommandée pour les prétoches et les petites surfaces. Une attention particulière doit être apportée à atteindre les épaisseurs spécifiées.

### Proportion de mélange (en volume)

Barrier ZEP Comp A	8	part(s)
Barrier ZEP Comp B	1	part(s)

### Diluant/Solvant de nettoyage

Diluant: Jotun Thinner No. 17

### Recommandations pour une application par pulvérisation de type air spray

Type de buse (inch/1000):	15-21
Pression à la buse (minimum):	150 bar/2100 psi

## Délai de séchage et de polymérisation

Température du support	5 °C	10 °C	23 °C	40 °C
Sec au toucher	50 min	20 min	10 min	6 min
Sec marchable	16 h	8 h	4 h	2 h
Intervalle de recouvrement, minimum	16 h	8 h	4 h	2 h
Sec/polymérisé pour service	10 d	7 d	5 d	2 d

Les temps de séchage et de polymérisation sont déterminés en laboratoire sous températures et hygrométrie contrôlée inférieure à 85% et pour les épaisseurs sèches recommandées du produit.

Sec en surface (au toucher): Etat du séchage, lorsque exercer une pression du doigt sur le revêtement ne laisse pas d'empreinte ou ne révèle pas un aspect poisseux. Les aspersion de sable sec peuvent être brossées sans coller ou endommager la surface.

Sec marchable: Délai minimum à respecter avant que le revêtement ne puisse supporter le trafic piétonnier sans marquer de façon permanente (empreinte ou dommages physiques).

Intervalle de recouvrement, minimum: le délai le plus court avant l'application de la couche suivante.

Sec/polymérisé pour service: Délai minimum avant que le revêtement ne puisse être exposé, de manière permanente, à son environnement.

## Temps de mûrissement et durée de vie en pot

**Température de la peinture** **23 °C**

Durée de vie en pot 4 h

## Résistance à la chaleur

	Température	
	Suite	Pic
Sec, atmosphérique	120 °C	140 °C

Durée max. du pic de température 1 heure.

Si l'aspect du produit peut être altéré aux températures mentionnées, celles-ci n'altèrent pas les propriétés anticorrosives du produit.

## La compatibilité des produits

Selon l'exposition du système de peinture, différents types de primaires et de finitions peuvent être proposés en combinaison avec ce produit. Veuillez trouver quelques exemples ci-dessous. Pour des informations spécifiques, veuillez contacter Jotun.

Couche précédente: primaire d'atelier inorganique au zinc

Couche suivante: polyuréthane, époxy, époxy mastic

## Emballage (type)

	Volume (litres)	Conditionnements (litres)
Barrier ZEP Comp A	8	10
Barrier ZEP Comp B	1	1

Ces volumes sont pour des couleurs fabriquées en usine. Veuillez noter que les conditionnements peuvent varier selon la réglementation locale en vigueur.

**Fiche Technique**  
**Barrier ZEP**

