

VIGOR ZN 302 SR EVO

DESCRIPTION

Primaire époxy zinc silicate bi composant

CARACTERISTIQUES PRINCIPALES

- Bonnes propriétés anti-corrosion
- Séchage rapide
- Manipulation rapide
- Polymérise jusqu'à -5°C (23°F)
- Sans risque de clivage et de craquelure
- Les couches de finition doivent être insaponifiables
- Diminution de la production de sel de zinc
- Peut être recouvert sans nécessiter de couche d'accrochage
- Certifié ACQPA 21251

COULEUR ET NIVEAU DE BRILLANCE

- Bleu-Vert
- Mat

CARACTÉRISTIQUES À 20°C (68°F)

Informations sur le mélange	
Nombre de composants	Deux
Densité	2,0 kg/l (16,4 lb/US gal)
Extrait sec en volume	63 ± 2%
COV (livré)	max. 380,0 g/l (approx. 3,2 lb/US gal)
Épaisseur recommandée du film sec	50 - 100 µm (2,0 - 4,0 mils) selon le système
Rendement théorique	12,6 m ² /l pour 50 µm (505 ft ² /US gal pour 2,0 mils)
Sec au toucher	10 minutes
Délai de recouvrement	Minimum: 25 minutes Maximum: 12 mois
Date Limite d'Utilisation Optimale	Base : 24 mois si stockée dans un endroit frais et sec Durcisseur: 24 mois si stocké dans un endroit frais et sec

Note:

- Voir DONNEES COMPLEMENTAIRES - Rendement et épaisseur film sec
- Voir DONNEES COMPLEMENTAIRES - Délais de recouvrement
- Voir DONNEES COMPLEMENTAIRES - Temps de séchage

VIGOR ZN 302 SR EVO

ETAT DU SUPPORT ET TEMPÉRATURES RECOMMANDÉS

Préparation de surface

- Acier : décapage par projection d'abrasif au degré de soin Sa2½ selon norme ISO, rugosité 40 – 70 µm (1,6 – 2,8 mils)

Température du support et conditions d'application

- Une température du support pendant l'application à -5°C (23°F) est acceptable; uniquement si le support est sec et exempt de glace ou givre
- La température du support pendant l'application et le séchage doit être supérieure de 3°C (5°F) au point de rosée
- La température du support pendant l'application et le séchage ne devra pas excéder 40°C (104°F) pour obtenir une résistance maximale contre les agressions chimiques et mécaniques.

MODE D'EMPLOI

Rapport de dosage en volume : base 80% - durcisseur 20%

- La température du mélange base et durcisseur doit être de préférence supérieure à 15°C (59°F), sinon ajouter du diluant afin d'obtenir la bonne viscosité d'application
- L'ajout de trop de diluant diminue la tenue à la coulure et ralentit le séchage
- L'ajout de diluant se fait après le mélange des composants A et B

Durée de mûrissement du mélange

10 minutes

Durée pratique d'utilisation du mélange

4 heures à 20°C (68°F)

Pistolet pneumatique

Diluant associé

THINNER 21-06

Taux de dilution

15 - 20%, en fonction des épaisseurs demandées et des conditions d'application

Diamètre de la buse

1.6 mm (approx. 0.063 pouce)

Pression mini en sortie de buse

0,3 - 0,6 MPa (env. 3 - 6 bar; 44 - 87 p.s.i.)



VIGOR ZN 302 SR EVO

Pistolet airless

Diluant associé

THINNER 21-06

Taux de dilution

5 - 15%, en fonction des épaisseurs demandées et des conditions d'application

Diamètre de la buse

Approx. 0.38 - 0.53 mm (0.015 - 0.021 pouce)

Pression mini en sortie de buse

18,0 - 20,0 MPa (env. 180 - 200 bar; 2611 - 2901 p.s.i.)

Brosse/rouleau

- L'application au rouleau n'est pas recommandée
- Seulement pour petites surfaces (retouches et réparations)

Diluant associé

THINNER 21-06

Taux de dilution

0 - 5%

SOLVANT DE NETTOYAGE

THINNER 90-53

INFORMATIONS COMPLEMENTAIRES

Rendement et épaisseur du film	
Épaisseur film sec	Rendement théorique
50 µm (2,0 mils)	12,6 m ² /l (505 ft ² /US gal)
100 µm (4,0 mils)	6,3 m ² /l (253 ft ² /US gal)

Intervalles de recouvrement pour une épaisseur film sec jusqu'à 50 µm (2.0 mils)						
Recouvrable par...	Délai	-5°C (23°F)	0°C (32°F)	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)
Par des revêtements époxy bi-composant	Minimum	1 heure	45 minutes	30 minutes	25 minutes	20 minutes
	Maximum	12 mois	12 mois	12 mois	12 mois	12 mois

VIGOR ZN 302 SR EVO

Délai de recouvrement pour une épaisseur sèche jusqu'à 80 µm (3.1 mils)

Recouvrable par...	Délai	-5°C (23°F)	0°C (32°F)	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)
Avec divers revêtements époxydique bi composant	Minimum	1,5 heures	1 heure	50 minutes	40 minutes	35 minutes
	Maximum	12 mois	12 mois	12 mois	12 mois	12 mois

Note:

- Le support doit être sec et exempt de toute contamination
- Un délai de plusieurs mois est possible en intérieur dans des conditions saines
- Les primaires au zinc peuvent former des sels de zinc sur la surface; il est préférable d'éviter de les exposer aux intempéries pendant une longue période avant recouvrement
- Avant recouvrement, toute contamination visible sur la surface doit être éliminée par nettoyage de type hydrosablage, balayage à l'abrasif ou nettoyage mécanique

Temps de séchage pour une épaisseur sèche jusqu'à 80 µm (3.1 mils)

Température du support	Sec au toucher	Sec manipulable
-5°C (23°F)	1 heure	1,5 heures
0°C (32°F)	40 minutes	1 heure
10°C (50°F)	25 minutes	50 minutes
20°C (68°F)	10 minutes	40 minutes
30°C (86°F)	moins de 10 minutes	35 minutes

Note: Une ventilation adaptée doit être maintenue pendant l'application et le séchage

SECURITE

- Pour la peinture et les diluants recommandés, voir fiches de sécurité 1430, 1431 et les fiches de données de sécurité correspondantes
- Comme pour toute peinture à base de solvant, éviter l'inhalation du brouillard de pulvérisation ou des vapeurs et tout contact entre la peinture humide et les yeux ou la peau

DISPONIBILITÉ À TRAVERS LE MONDE

PPG Protective and Marine Coatings a pour objectif de fournir le même produit dans le monde entier. Cependant, de légères modifications du produit sont parfois nécessaires pour respecter les règles nationales ou locales. Dans ce cas, une autre fiche technique du produit sera utilisée.

VIGOR ZN 302 SR EVO

REFERENCES

• Table de Conversion	FICHE INFORMATION	1410
• Explication des fiches techniques	FICHE INFORMATION	1411
• Conditions de sécurité	FICHE INFORMATION	1430
• Hygiène et sécurité en espaces confinés – risques d'explosion et toxicité	FICHE INFORMATION	1431
• Règles de sécurité pour les espaces confinés	FICHE INFORMATION	1433
• Instructions pour ventilation	FICHE INFORMATION	1434
• Nettoyage de l'acier et élimination de la rouille	FICHE INFORMATION	1490

GARANTIE

PPG garantit (i) son droit sur le produit, (ii) que la qualité du produit est conforme aux spécifications de PPG pour un produit de ce type en vigueur au moment de la fabrication et (iii) que le produit livré sera libre du droit légitime de toute tierce partie en matière de violation de tout brevet américain relatif au produit. IL S'AGIT DES SEULES GARANTIES CONSENTIES PAR PPG ET PPG REJETTE TOUTE AUTRE GARANTIE EXPLICITE OU IMPLICITE, CONFORMÉMENT À LA LOI OU DÉRIVANT DE LA LOI, CONCERNANT LA COMMERCIALISATION OU L'USAGE, Y COMPRIS, SANS S'Y LIMITER, TOUTE AUTRE GARANTIE D'ADAPTATION À UN OBJECTIF OU USAGE PARTICULIER. Toute réclamation relative à cette garantie doit être notifiée par écrit par l'Acheteur à PPG dans les cinq (5) jours suivant la découverte par l'Acheteur du défaut signalé, mais en aucun cas après l'expiration de la durée de conservation applicable du produit ou un an après la date de livraison du produit à l'Acheteur, selon ce qui arrive en premier. Toute absence de communication d'une telle non-conformité par l'Acheteur à PPG, selon les termes mentionnés ci-dessus, empêchera l'Acheteur de bénéficier de cette garantie.

LIMITATIONS DE RESPONSABILITE

EN AUCUN CAS PPG NE PEUT ÊTRE TENU POUR RESPONSABLE, EN VERTU D'UNE QUELCONQUE THÉORIE DE RÉPARATION (SOIT PAR NÉGLIGENCE, SOIT PAR RESPONSABILITÉ INCONDITIONNELLE OU RESPONSABILITÉ CIVILE) DE TOUS DOMMAGES INDIRECTS, SPÉCIAUX, FORTUITS OU CONSÉCUTIFS LIÉS À, PROVENANT OU DÉCOULANT DE L'UTILISATION DU PRODUIT. Les renseignements figurant sur la présente fiche ne sont donnés qu'à titre indicatif et sont basés sur des essais en laboratoire considérés comme fiables par PPG. PPG peut modifier à tout moment les renseignements contenus dans cette fiche à la suite d'une expérience pratique et de l'évolution continue du produit. Toutes les recommandations ou suggestions relatives à l'utilisation du produit PPG, que ce soit dans la documentation technique ou en réponse à une demande spécifique ou autre, sont basées sur des données qui sont, à la connaissance de PPG, fiables. Les produits et les renseignements y afférents sont conçus pour des utilisateurs ayant les connaissances et compétences industrielles requises et il appartient à l'utilisateur final de déterminer si le produit est adapté à l'application visée, et l'Acheteur sera considéré comme seul juge et responsable à ce propos. PPG n'exerce aucun contrôle sur la qualité ou l'état du support, ni sur les différents facteurs qui influencent l'usage et l'application du produit. Par conséquent, PPG réfute toute responsabilité en cas de perte, blessure ou dommage résultant d'une telle utilisation ou du contenu de cette fiche technique (sauf accords écrits contraires). Des variations dans les conditions d'application, des changements dans les procédures d'utilisation ou l'extrapolation de données peuvent entraîner des résultats non satisfaisants. Cette fiche remplace toutes les versions précédentes et il appartient à l'Acheteur de s'assurer que ces renseignements sont d'actualité avant d'utiliser le produit. Les fiches en vigueur pour tous les produits PPG Protective & Marine Coatings sont disponibles sur www.ppgmc.com. Le texte anglais de la présente fiche prévaut sur toute traduction.