



SIGMAZINC 109 HS

(ex EPOGON HB)

DEFINITION

Primaire époxy polyamide riche en zinc (suivant la norme ISO 12944).

PROPRIETES

- Applicable en forte épaisseur (jusqu'à 100 microns secs).
- Haut extrait sec en poids.
- Séchage rapide
- Certifié ACQPA N° 24822

DESTINATION

SUBJECTILE : sur acier brut.

INTERIEUR	<input checked="" type="checkbox"/>	EXTERIEUR	<input checked="" type="checkbox"/>
IMMERSION	<input checked="" type="checkbox"/>		
ATELIER	<input checked="" type="checkbox"/>	SITE	<input checked="" type="checkbox"/>
TRAVAUX NEUFS	<input checked="" type="checkbox"/>	ENTRETIEN	<input checked="" type="checkbox"/>

ATMOSPHERE OU MILIEU :
rural, urbain, industriel et maritime.

CARACTERISTIQUES A 20 °C ET A 65 % HR

ASPECT	
	Mat
COULEUR	
	Gris rougeâtre
PRESENTATION	
	Bicomposant
PROPORTION DU MELANGE	
	En volume
Base :	80 %
Durcisseur :	20 %
CONSISTANCE DU PRODUIT	
	Fluide
DILUANT ASSOCIE	
	Diluant N° 91-92
DUREE DE MURISSEMENT DU MELANGE	
	Néant
DUREE PRATIQUE D'UTILISATION DU MELANGE	
	6 heures
DENSITE	
	2,8 ± 0,05
EXTRAIT SEC	
En volume :	66 % ± 2
En poids :	88 % ± 2

EPAISSEUR RECOMMANDEE DU FILM SEC	
	40 à 100 microns
EPAISSEUR RECOMMANDEE DU FILM HUMIDE	
	60 à 150 microns
RENDEMENT OU CONSOMMATION THEORIQUE	
	Pour 40 microns secs : 16,5 m ² /l Pour 100 microns secs : 6,6 m ² /l
SECHAGE	
	Pour 100 microns secs : Sec au toucher : 2 heures 30 Sec manipulable : 3 heures Séchage complet : 7 jours
RECOUVRABLE PAR	
	SIGMAFAST 205 SIGMAFAST 278 FREITAPOX SR 213 FREITAPOX SR 215 NF CENTREPOX PZ NF SIGMACOVER 280 /522 STEELGUARD
DELAI DE RECOUVREMENT	
	Pour 40 microns secs : Minimum : 2 heures Maximum : 3 mois
TEMPERATURE LIMITE DE SERVICE	
	120 °C

7701 / 01-2022

LES DENSITES, EXTRAITS SECS VOLUMIQUES ET PONDERAUX SONT DONNES POUR LE MELANGE A+B ET POUR LE BLANC POUR LES PRODUITS DE FINITION

SIGMAZINC 109 (ex EPOGON HB)

MISE EN ŒUVRE

SUBJECTILE/PREPARATION DE SURFACE

NATURE DU SUBJECTILE : acier brut.

- Décapage par jets d'abrasifs au degré de soin Sa 2 1/2 selon norme ISO 8501-1.
- Rugosité profil moyen G (norme ISO 8503-1) ou Ra 10 à 13.
- Décapage par jets d'abrasifs au degré de soin Sa3 dans le cas des systèmes certifiés ACQPA.

EMPLOI/DILUTION

PREPARATION DU PRODUIT :

Bien homogénéiser le produit sous agitation mécanique avant emploi.

La température du produit mélangé sera > à 15 °C.

Ajouter si nécessaire le diluant adapté au mode d'application.

DILUANT : n° 91-92

SOLVANT DE NETTOYAGE : n° 90-53

APPLICATION

PROCEDES	POSSIBILITE	DILUTION*	DIAM. BUSES	PRESSION
Brosse	oui (retouches uniquement)	0/5%		
Rouleau	non			
Pistolet sans air	oui	0/5%	17 à 19 /1000°	150 bars

* Les taux de dilution sont donnés à titre indicatif et sont à adapter aux conditions climatiques ainsi qu'aux conditions particulières du chantier.

CONDITIONS D'APPLICATION :

Température ambiante : + 5 °C à + 35 °C

Subjectile : température mini du support : +5 °C et 3 °C au dessus du point de rosée

température maxi du support : + 40 °C

Hygrométrie maxi pendant l'application : 85%

Température du produit pendant l'application de préférence au-dessus de 15 °C

HYGIENE ET SECURITE

POINT ECLAIR DU PRODUIT : Base et durcisseur : 21 °C < PE < 55 °C

POINT ECLAIR : Diluant : PE < 21 °C; Solvant nettoyage : 21 °C < PE < 55 °C

C.O.V. en g/l sans dilution : 325

C.O.V. en g/l avec dilution maximale : 393

C.O.V. en g/kg sans dilution : 115

Suivant la directive n° 2004/42/CE, ce produit appartient à la catégorie A/j Revêtements bicomposants à fonction spéciale.

Les valeurs COV indiquées tiennent compte de nos colorants et des diluants éventuels préconisés sur notre fiche descriptive.

ETIQUETAGE/RECOMMANDATIONS : étiquette légale conforme aux directives européennes sur l'étiquetage des peintures et vernis (directives européennes 88-379 CEE - consulter la fiche de sécurité sur le site internet www.quickfds.com fournisseur FREITAG).

CONDITIONNEMENT ET STOCKAGE

CONDITIONNEMENT : **8 l** (Base : 6,4 l/Durcisseur : 1,6 l)

STOCKAGE (**entre + 5 °C et + 35 °C**) : Se référer à la date limite d'utilisation optimale. Craint le gel.

CLASSIFICATION AFNOR (NFT 36005) :

Famille I

Classe : 6b1

La présente notice a pour but d'informer notre clientèle sur les propriétés de notre produit. Les renseignements qui y figurent sont fondés sur nos connaissances actuelles et le résultat d'essais effectués avec un constant souci d'objectivité en fonction des conditions d'utilisation conformes aux normes et DTU en vigueur. L'évolution de la technique étant permanente il appartient à notre clientèle, avant toute mise en oeuvre, de vérifier auprès de nos services que la présente notice n'a pas été modifiée par une édition plus récente.