

SIGMAZINC 158

DEFINITION

Primaire au zinc à liant éthyl silicate.

PROPRIETES

Protection cathodique des aciers.
Bonne résistance aux chocs et à l'abrasion.
Durcit à basse température.
Résiste à des températures de support de - 90 °C jusqu'à + 400 °C dans des conditions atmosphériques normales.
Certifié ACQPA 24131.

DESTINATION

SUBJECTILE : sur acier brut ou PPG ou acier galvanisé ancien.

INTERIEUR	<input checked="" type="checkbox"/>	EXTERIEUR	<input checked="" type="checkbox"/>
IMMERSION (1)	<input checked="" type="checkbox"/>		
ATELIER	<input checked="" type="checkbox"/>	SITE	
TRAVAUX NEUFS	<input checked="" type="checkbox"/>	ENTRETIEN	

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

CARACTERISTIQUES A 20 °C ET A 65 % HR

ASPECT	Mat	EPAISSEUR RECOMMANDEE DU FILM SEC	60 à 100 microns
COULEUR	Gris verdâtre	EPAISSEUR RECOMMANDEE DU FILM HUMIDE	90 à 155 microns
PRESENTATION	Bicomposant	RENDEMENT OU CONSOMMATION THEORIQUE	Pour 60 microns secs : 10,8 m ² /l Pour 100 microns secs : 6,5 m ² /l
PROPORTION DU MELANGE	En volume Liant : 81 % Pâte (zinc) : 19 %	SECHAGE	Pour 100 microns secs : Manipulable : 30 minutes Sec complet : 12 heures
CONSISTANCE DU PRODUIT	Fluide	RECOUVRABLE PAR	Lui-même (2) CENTREPOX PZ NF SIGMACOVER 280 / 522
DILUANT ASSOCIE	Ne pas diluer	DELAI DE RECOUVREMENT	Pour 100 microns secs : Minimum : 12 heures Maximum : Illimité (2) <small>La température ambiante influe sur le délai de recouvrement du produit.</small>
DUREE DE MURISSEMENT DU MELANGE	Néant	TEMPERATURE LIMITE DE SERVICE	400 °C en continu (température sèche) 450 °C en pointe
DUREE PRATIQUE D'UTILISATION DU MELANGE	12 heures <small>La température ambiante influe sur la durée de vie en pot du mélange.</small>		
DENSITE	2,30 ± 0,10		
EXTRAIT SEC	En volume : 65 % ± 2 En poids : 78 % ± 2		

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

SIGMAZINC 158

MISE EN ŒUVRE

SUBJECTILE/PREPARATION DE SURFACE

NATURE DU SUBJECTILE : sur acier brut ou PGP ou acier galvanisé ancien.
SUR ACIER BRUT : décapage par jet d'abrasifs au degré de soins Sa 2 1/2 selon norme ISO 8501-1.
Rugosité : profil moyen G (norme ISO 8503.1) ou Ra 10 à 13.
SUR ACIER GALVANISE ANCIEN : balayage général au jet d'abrasifs pour éliminer la rouille et les sels de zinc et créer une rugosité.
SUR PGP DE TYPE ZINC ETHYL SILICATE : décapage par jet d'abrasifs au degré de soins Sa 2 1/2 des zones dégradées, oxydées ainsi que les cordons de soudure et balayage général au jet d'abrasifs.

EMPLOI/DILUTION

PREPARATION DU PRODUIT : Le zinc silicate se présente en deux emballages : un jerrycan pour le liant, et un bidon contenant un sac de poudre de zinc. Sortir le sac de zinc du bidon. Homogénéiser le liant dans le jerrycan. Mettre 2/3 du liant dans le bidon vide. Homogénéiser de façon vigoureuse le reste du liant (1/3) présent dans le jerrycan et l'ajouter dans le bidon. Ajouter dans le bidon graduellement la poudre de zinc dans le liant tout en agitant mécaniquement jusqu'à obtention d'un mélange homogène. Tamiser le mélange sur un tamis de 30 à 60 mesh.
Agiter continuellement pendant l'application à faible vitesse. L'utilisation d'une pompe spécifique pour zinc silicate est recommandée.
DILUANT : ne pas diluer SOLVANT DE NETTOYAGE : n° 90-53

APPLICATION

PROCEDES	POSSIBILITE	DILUTION	DIAM. BUSES	PRESSION
Brosse	oui	non (2)		
Rouleau	non			
Pistolet sans air	oui	non	19 à 25/1000*	90 - 120 bars

CONDITIONS D'APPLICATION :
Température ambiante : - 5 °C à + 35 °C
Subjectile : température mini : - 5 °C et 3 °C au dessus du point de rosée
température maxi : + 40 °C
Hygrométrie minimale pendant l'application : 50%. Le produit ne réticule qu'en présence d'humidité.
Température du produit pendant l'application de préférence au-dessus de 15 °C.

REMARQUES :

(1) nous consulter.

(2) application par couche de 25 microns humides pour obtenir l'épaisseur requise.

NOTA : si l'on doit appliquer une nouvelle couche de SIGMAZINC 158, diluer impérativement cette seconde couche avec 25 à 50 % de diluant n° 3 ou n° 90-53.

(3) Ne doit pas être exposé aux liquides alcalins (pH > 9) ou aux acides (pH < 5,5).

HYGIENE ET SECURITE

POINT ECLAIR DU PRODUIT : liant : PE < 21 °C / pigment (zinc) : PE > 55 °C
POINT ECLAIR DU DILUANT : 21 °C < PE < 55 °C
C.O.V. en g/l sans dilution : 499
C.O.V. en g/l avec dilution maximale : 499
C.O.V. en g/kg sans dilution : 219
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 internet www.quickfds.com fournisseur FREITAG).

CONDITIONNEMENT ET STOCKAGE

CONDITIONNEMENT : **18,5 l** (liant : 15 l / pigment : 3,5 l)
STOCKAGE : 9 mois (liant) / 12 mois (pigment) sous abri et à température comprise entre + 5 °C et + 35 °C, emballage d'origine non ouvert.

CLASSIFICATION AFNOR (NFT 36005) : Famille I Classe : 10b

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.

7558 / 11-2018

SIGMAZINC 158

DONNEES COMPLEMENTAIRES

DELAI DE RECOUVREMENT

Hygrométrie supérieure à 50 %

Température du support	- 5 °C	0 °C	10 °C	20 °C	30 °C
Minimum de recouvrement	24 h	24 h	18 h	12 h	6 h
Maximum de recouvrement	Illimité, après nettoyage de la surface pour éliminer la contamination et les sels de zinc.				

- Le temps de recouvrement est allongé pour une hygrométrie inférieure à 50 %.
- Afin d'éviter tout phénomène de bullage, il est nécessaire d'appliquer un voile de débullage sur le SIGMAZINC 158.
- Le SIGMAZINC 158 durcit par apport d'eau. Cela signifie que l'apport d'eau (dans l'atmosphère ou par vaporisation) doit être suffisant pendant et après l'application. Il est conseillé de mesurer l'humidité relative et la température pendant le durcissement du produit.
- Avant mise en service ou recouvrement, le SIGMAZINC 158 doit être suffisamment durci.
- Quand les conditions de séchage sont défavorables ou que l'on souhaite diminuer le temps minimum de recouvrement, le durcissement du SIGMAZINC 158 peut être accéléré 4 heures après son application :
 - en vaporisant de l'eau et en maintenant la surface humide pendant 2 heures, suivi d'un séchage.
 - en vaporisant une solution ammoniacale à 0,5 %, suivi d'un séchage.
- Avant recouvrement, il faut vérifier que le SIGMAZINC 158 soit sec et suffisamment durci.
- Pour vérifier le durcissement, le test par chiffonnage selon ASTM 4752 peut être effectué : après 50 double frottements avec un chiffon imbibé de MEK (ou de diluant n° 3 ou n° 90-53), le revêtement ne doit pas être détrempé.

7558 / 11-2018

SIGMAZINC 158

DONNEES COMPLEMENTAIRES

SECHAGE

Hygrométrie supérieure à 50 %

Température du support	Manipulable	Sec complet
- 5 °C	2 heures	24 heures
0 °C	2 heures	24 heures
10 °C	1 heure	18 heures
20 °C	30 minutes	12 heures
30 °C	30 minutes	6 heures

- Le SIGMAZINC 158 durcit par apport d'eau. Cela signifie que l'apport d'eau (dans l'atmosphère ou par vaporisation) doit être suffisant pendant et après l'application. Il est conseillé de mesurer l'humidité relative et la température pendant le durcissement du produit.
- L'hygrométrie doit être supérieure à 50 % pendant le séchage.
- Prévoir une ventilation adéquate pendant l'application et le séchage du produit.

DUREE PRATIQUE D'UTILISATION DU MELANGE

Température ambiante	Durée d'utilisation du mélange
0 °C	24 heures
10 °C	16 heures
20 °C	12 heures
30 °C	6 heures

7558 / 11-2018