

## PRIMOZIN FONDO EPOX Serie 0770

### Description du produit

**Primaire anticorrosif époxy-polyamide.**

«Pas destiné aux emplois visés par la Directive 2004/42/CE – D.lég. 161/06».

### Caractéristiques

Apprêt époxy-polyamide à haute adhérence et pouvoir anticorrosif, avec une bonne résistance aux agents chimiques, à base de phosphate de zinc activé non toxique.

### Emploi

Comme couche de base pour les supports en fer, alliages légers, tôle galvanisée, acier sablé, où une bonne résistance chimique et mécanique est requise. Il peut être utilisé comme intermédiaire sur le zinc inorganique et recouvert avec de cycles époxy et polyuréthane après 4 heures dans des conditions optimales de 20°C.

### Données de fourniture

Composition	Epoxy-polyamide
Couleur	<b>Service tintométrique</b> – Ral 9016 - Ral 7035 - *) Gris 2870
Viscosité	De 6000 à 6500 mPa.s (20°C) A 4 - V 20
Poids spécifique	De 1,6 à 1,7 g/ml



Sauf indication contraire, les données de fourniture se réfèrent au Blanc Ral 9016.

Résidu sec	% en poids	77	± 2%
	% en volume	54	± 2%
C.O.V.	g/l	400,7	± 20 g/l
S.O.V.	% en poids	24	± 2%

### Préparation des supports

***Se conformer soigneusement aux Informations complémentaires sur les produits - Point 1)***

Le support doit être parfaitement propre, sec, dégraissé et sans rouille ni calamine. Si le support est de nature cimentaire, assurez-vous qu'il est exempt de particules amovibles.

En présence de substrats particulièrement difficiles, tels que : tôle galvanisée brillante, acier inoxydable, poudres thermodurcissables, tôle pré-peinte, effectuer un traitement mécanique préventif de préparation, tel que le ponçage et/ou le brossage.

## CONDITIONS ET METHODES D'APPLICATION

L'application par **pulvérisation** est recommandée (avec air ou sans air).

L'application est conditionnée par les conditions ambiantes (température, humidité, vent, etc.), la géométrie et la complexité des objets à peindre, le profil superficiel et les épaisseurs à appliquer, pourtant il n'est pas possible de fournir des instructions précises.

### Conditions environnementales (°C et U.R.)

***Se conformer soigneusement aux Informations complémentaires sur les produits - Point 2)***

Température d'application :

Support : min 12° - 30°C et toujours 3°C au-dessus du point de rosée

Ambiant: Min 12°C - Max 30°C

Humidité relative: Max 60%

## PRIMOZIN FONDO EPOX Serie 0770

### Données d'applications et recommandations

*Se conformer soigneusement aux Informations complémentaires sur les produits - Point 3)*

#### Durcissement standard avec:

- **DURCISSEUR EPOX Série 1600.**

#### Rapport de catalyse (A+B)

En poids: 100 + 25  
 En volume: 68 + 32

Poids spécifique catalysé (A+B): 1.51 g/ml ± 0,05 g/l  
 Résidu sec (A+B) % en poids 68 ± 2%  
 % en volume 48 ± 2%  
 C.O.V. (A+B): g/l 504 ± 20 g/l  
 S.O.V. (A+B): % en poids 33,3 ± 2%

Dilution 10% avec diluant EP Série 0981  
 Viscosité d'application 22-24" T Ford 4  
 Pot-life 8 heures à 20°C  
 Epaisseur humide 115 microns par couche avec produit dilué et catalysé  
 Epaisseur sèche obtenue 50 microns par couche  
 Nb. couches recommandé 1-2 couches jusqu'à obtenir l'épaisseur sèche indiquée/nécessaire  
 Température de séchage à l'air à t.a. de 20°C  
 Hors poussière 30 minutes à l'épaisseur indiquée par couche  
 Sec au toucher de 1 à 2 heures à l'épaisseur indiquée par couche  
 En profondeur de 24 à 36 heures à l'épaisseur indiquée par couche  
 Polymérisation totale 28 jours à l'épaisseur totale indiquée  
 Intervalle entre les couches Min 4 heures - Max 96 heures (après, il est nécessaire de poncer)  
 Résistance à la température 80°C en continuos - choc thermique court à 100°C  
 Rendement moyen théorique (\*) 6,4 m<sup>2</sup>/Kg - 9,7 m<sup>2</sup>/l  
 Consommation moyenne théorique 156 g/m<sup>2</sup>

#### **Pour utilisation sur GRANDES SURFACES avec :**

- **CATALIZZATORE EPOX Série 0918.**

#### Rapport de catalyse (A+B)

En poids : 100 + 20  
 En volume : 73 + 27

Poids spécifique catalysé (A+B): 1.54 g/ml ± 0,05 g/l  
 Résidu sec (A+B) % en poids 71 ± 2%  
 % en volume 50 ± 2%  
 C.O.V. (A+B): g/l 470 ± 20 g/l  
 S.O.V. (A+B): % en poids 30,6 ± 2%

Dilution 10% avec diluant EP Série 0981  
 Viscosité d'application 22-24" T Ford 4  
 Pot life 8 heures à 20°C  
 Epaisseur humide 110 microns par couche avec produit dilué et catalysé  
 Epaisseur sèche obtenue 50 microns par couche  
 N. couches recommandé 1-2 couches jusqu'à obtenir l'épaisseur sèche indiquée/nécessaire  
 Température de séchage à l'air à t.a. de 20°C  
 Hors poussière 30 minutes à l'épaisseur indiquée par couche  
 Sec au toucher de 1 à 2 heures à l'épaisseur indiquée par couche  
 En profondeur de 24 à 36 heures à l'épaisseur indiquée par couche  
 Polymérisation totale 28 jours à l'épaisseur totale indiquée  
 Intervalle entre les couches Min 4 heures - Max 96 heures (après, il est nécessaire de poncer)

## PRIMOZIN FONDO EPOX Serie 0770

Résistance à la température 80 °C en continuos - choc thermique court à 100°C  
Rendement moyen théorique (\*) 6,6 m<sup>2</sup>/Kg - 10 m<sup>2</sup>/l  
Consommation moyenne théorique 152 g/m<sup>2</sup>

### Equipements d'application

Équipements traditionnels d'application au pistolet :  
Pistolet à godet, Airless, Airmix, Mélange à air, Sous-pression.

### Reference aux cycles d'application

Le produit est un apprêt anticorrosif : s'il est exposé à l'extérieur ou s'il est nécessaire d'assurer le maintien prolongé des caractéristiques initiales, **l'utilisation d'une finition de protection est obligatoire.**

#### Cycles de vernissage pour les classes de corrosivité (UNI EN ISO 12944-5)

Le produit peut être employé dans les cycles de vernissage suivants :	<b>Recouvrable avec :</b> <b>Émaux à deux composants époxy : 0425. Epoxy brillante - 0434. Satin Epoxy - 0423. Epoxy brillante texturisé</b> <b>Émaux bicomposants polyuréthane: 0410. ISO 90 - 0413. ISO 90 Satin - 1230. ISO 90 Matt - 0403. Polyuréthane texturisé</b>
---	---

### Stabilité en magasin

2 ans dans les récipients d'origine scellés à +5/35°C.

### Conditionnements

20 kg net – 4 kg net

### Advertissements et recommandations

Ne pas appliquer le produit à des températures inférieures à 12°C et conserver cette limite au moins 8-12 heures après l'application ; Il est important que le produit et la surface à traiter soient dans cette limite de température.

Si le support à couvrir est de nature différente de ceux prévus dans la fiche, avant d'effectuer le travail, consultez notre bureau technique.

N.B.: Le PRIMOZIN GRIS N02870 est **conforme à la directive européenne 2004/42/CE uniquement si catalysé à 25% avec Durcisseur EPOX Séries 0918.**

Cat.B/c Primaires et apprêts universels. Valeur limite UE gl 540 - Contenu g/l 530

### Etiquetage sanitaire

Voir FDS.

Manipuler les produits avec prudence conformément aux normes en vigueur en matière de sécurité personnelle et environnementale.

### Note

(\*) **Rendements/Consommation:** les rendements, indiqués par couche, sont seulement indicatifs ; on conseille de contrôler avec essai pratique.

**Les données indiquées dans cette Fiche Technique sont obtenues en utilisant seulement matériels produits Franchi&Kim (peintures, catalyseurs, diluants) appliqués en conformité aux spécifications décrites. L'emploi incorrect des diluants et/ou catalyseurs différents par rapport à ceux indiqués et pas produits par Franchi&Kim, pourrait compromettre les caractéristiques d'application, les performances et la polymérisation finale du produit.**

**Tous les temps indiqués pour l'application (Pot Life, séchage, hors poussière, sec au toucher, etc.) se réfèrent toujours à une température de 20 °C, sauf différemment indiqué.**

# PRIMOZIN FONDO EPOX Serie 0770

## INFORMATIONS COMPLEMENTAIRES PRODUITS

### 1) Préparation du support

Dans cette rubrique, nous indiquons les procédés de prétraitement des surfaces avant l'application de la peinture. Indirectement, il est **déconseillé d'appliquer** sur des supports autres que ceux indiqués, sauf en cas d'approbation du service technique.

Le procédé de nettoyage/prétraitement est très important pour obtenir des résultats et des performances optimales au niveau des étapes de peinture. Le prétraitement peut-être réalisé de différentes façons et en fonction de différents critères, avec un seul et même objectif final : les surfaces à peindre doivent être parfaitement propres et sèches, dépourvues de tout composé organique et/ou inorganique tels que gras, rouille, calamine, oxyde, sels solubles, poussière, pH neutre.

Vous trouverez ci-dessous les méthodes à utiliser pour la préparation des surfaces métalliques.

- **Dégraissage** : effectué à l'aide de solvants (ou de vapeurs de solvants) ou de détergents solubles dans l'eau, manuellement ou à l'aide d'équipements automatisés (tunnel ou lessiveuse industrielle). Le but étant la dissolution et l'élimination des substances grasses.
- **Nettoyage manuel et mécanique** : élimination de la rouille, des anciennes peintures, en utilisant des outils (meules, disques et papiers abrasifs, brosses métalliques, racloirs) de façon manuelle ou mécanique. Ces procédés toutefois n'éliminent pas les substances grasses, c'est pourquoi il est indispensable de procéder aux opérations indiquées ci-dessus avant et après le nettoyage.

#### Degrés de préparation mécanique

- **St2** – élimination, par écaillage, grattage, ponçage et brossage à la brosse métallique, de l'écaillage de laminage peu adhérente, de la rouille et des corps étrangers.  
A l'issue du traitement, la surface présente un aspect quasi métallique.
- **St3** – traitement de la surface en acier, réalisé comme précédemment, mais de façon plus soignée. A l'issue de cette opération, la surface présente un aspect distinctement métallique.

#### Degrés de préparation par sablage (ou grenailage ou dynamitage)

- **Sa1** - Sablage **léger** correspondant à un bon brossage. Il faut éliminer toutes les parties facilement détachables, la rouille et/ou toute autre particule présente.
- **Sa2** - Sablage **soigné** correspondant au sablage commercial.  
Les écailles de laminage, la rouille et les particules étrangères doivent être presque totalement éliminées. Après cette opération, la surface a un aspect grisâtre.  
**Sa2 ½** - Sablage **très soigné** correspondant au sablage du métal presque blanc ; comme la précédente, cette opération doit laisser la surface parfaitement propre et les éventuelles impuretés encore présentes doivent représenter de faibles différences de couleur sur le support. Après cette opération, la surface a un aspect presque blanc.
- **Sa3** - Sablage au **métal blanc**, cette dernière étape doit permettre d'obtenir une surface métallique parfaitement propre.

Se référer aux illustrations photographiques pour l'évaluation visuelle des substrats avant tout procédé de peinture, en accord avec la norme ISO 8501.

### CONDITIONS ET METHODES D'APPLICATION

#### Conditions environnementales (°C et H.R.)

**Température d'application** : ce sont les limites de température à l'intérieur desquelles le support doit se trouver et l'air de l'environnement dans lequel le produit est appliqué ainsi que l'air de l'environnement prévu pour la phase de séchage. En général, on indique :

**Support** : entre + 5°C et + 35°C et dans tous les cas toujours 3°C au-dessus du Dew Point (point de rosée)

## PRIMOZIN FONDO EPOX Serie 0770

**Environnement** : min + 5°C et max + 35°C

**Humidité Relative** : 60 %

Par le terme *Dew Point* (ou *Point de Rosée*) on indique la température à laquelle (à un taux donné d'H.R.), il se forme la condensation, qui peut se déposer sur les surfaces métalliques (et sur les films) sous forme de buée ou même de glace. De bonnes conditions prévoient que l'application d'une peinture doit se faire lorsque la température est supérieure au Dew Point d'au moins 3°C. Il existe des tableaux qui aident à déterminer ces valeurs.

### Conseils d'application et recommandations

**Dilution** : Il convient de faire référence au type de diluant spécifique requis et au taux d'utilisation. Une utilisation incorrecte de diluant est souvent la cause de problèmes divers aussi bien pendant la phase d'application que sur le film de peinture une fois sec.

Ex. L'utilisation de diluant nitro pour application de cycles en polyuréthane peut créer des phénomènes de *popping* sur la surface de film sec ; de plus, la présence de solvants partiellement réactifs dans le diluant nitro peut donner lieu à des réactions indésirables avec le composé isocyanate, diminuant ainsi les propriétés esthétiques et mécaniques du produit.

Par ailleurs, le choix de diluants non adaptés (régénérés) peut générer des problèmes de changement de couleur, de sédimentation du produit dilué, de différences de luminosité et/ou la formation d'un voile en surface.

**Viscosité d'application** : La viscosité que nous conseillons se rapporte à une application à une température moyenne de 20°C, il est par conséquent possible de la modifier en fonction de la température et de la méthode d'application utilisée ou encore de la forme de l'objet à peindre.

**Pot life** : vie utile du mélange A+B, c'est-à-dire la durée maximale pendant laquelle le produit bi-composant peut être utilisé. Une fois ce délai écoulé, la peinture, même si elle semble d'apparence encore utilisable, perd ses caractéristiques et compromet le résultat final.

La valeur indique 20°C car la température l'influence considérablement ; plus la température est élevée, plus la durée de vie utile se réduit. Sans aucune indication contraire, on peut considérer d'une manière générale que le délai indiqué sera à diviser par deux si la température augmente de 10°C (atteignant 30°C) et que ce délai sera à multiplier par deux si la température descend de 10°C (atteignant donc 10°C).

### SÉCHAGE

Il s'agit du temps nécessaire à la peinture pour sécher. Les chiffres indiqués sur la fiche technique sont calculés à des conditions normales de 20°C, avec une Humidité Relative de 60%; dans la réalité, ces chiffres peuvent varier en fonction des conditions climatiques et de l'épaisseur d'application.

Dans les produits *bi-composants et oxydants*, à polymérisation totale, on fait référence au délai nécessaire pour que la réaction chimique entre le composant A et le composant B (catalyseur ou oxygène) se réalise entièrement. Avant ce délai, les produits peuvent sembler secs mais les caractéristiques de résistance chimique et mécanique ne peuvent être atteintes qu'une fois la polymérisation terminée.

Le procédé de séchage jusqu'à la phase dite "Hors toucher" dépend principalement (par ordre d'importance et d'influence) du niveau de ventilation présent dans l'endroit (supérieur pour les produits à base d'eau), ensuite de la température ambiante, et enfin de l'épaisseur d'application de chaque couche. Surtout pour les produits à séchage physique ou par oxydation, le délai de séchage dépend également des épaisseurs d'application, aussi bien totales que relatives à chaque couche. En général, une épaisseur deux fois supérieure à celle indiquée, nécessitera 4 fois plus de temps que le délai normal de séchage, à ventilation égale.

**N.B.** Après le séchage en général la réticulation/polymérisation n'est pas totale, mais elle se poursuit progressivement au cours des jours et même des semaines suivantes. L'objet peint a cependant atteint un degré de durcissement suffisant pour être déplacé, poncé, empilé, repeint, emballé, expédié et/ou exposé à l'extérieur, mais certaines de ses caractéristiques peuvent encore changer, comme par exemple la résistance chimique et la dureté (qui ont tendance à augmenter) et l'élasticité (qui au contraire a tendance à diminuer). C'est pourquoi, même les essais accélérés de résistance (brouillard salin, résistance à l'état humide, etc.) doivent être réalisés (sauf indication contraire) après une période d'au moins 3 semaines, au

## PRIMOZIN FONDO EPOX Serie 0770

cours de laquelle le support peint doit être maintenu dans des conditions stables de température et d'humidité relative, comme décrit dans la Norme UNI EN ISO 12944-6 au point 5.4 (tel que défini dans la ISO 554).

**Intervalle entre deux couches** : il faut entendre la période minimale et maximale pour pouvoir repeindre le produit par l'application d'une seconde couche du même produit ou bien d'autres produits parmi ceux indiqués.

En cas de produits bi-composants, il est possible d'appliquer une autre couche même au-delà de l'intervalle maximal, après avoir effectué le ponçage et vérifié la compatibilité du produit à appliquer.

**N.B.** toutes les valeurs liées aux délais de séchage/polymérisation dépendent des épaisseurs d'application et des conditions environnementales présentes au moment de l'application et du séchage, jusqu'à la polymérisation totale. Les valeurs indiquées, sauf indication contraire, se réfèrent à des conditions de température normale (**20°C**) et aux épaisseurs conseillées.

**Résistance à la température** : indication de la température maximale à laquelle le film séché peut être soumis sans subir d'altérations de performance importantes. Il faut tenir compte que la majorité des peintures, lorsqu'elles sont exposées à des températures élevées, ont tendance à changer d'aspect, aussi bien au niveau de leur couleur qu'au niveau de leur brillance. Si la température reste constante (température de fonctionnement) à des niveaux proches de la température maximale, on constatera une diminution de la tenue (vieillesse accélérée). La présence d'humidité dans un endroit chaud entraîne également une perte des caractéristiques de la peinture, ainsi que les écarts de température : en conditions de forte amplitude thermique, on constate une plus grande dégradation des caractéristiques du film.

Les températures indiquées sont à considérer dans un endroit aéré ; concernant l'immersion dans des liquides chauds, en l'absence de toute indication dans ce sens, **les produits ne sont pas adaptés**.

Les renseignements contenus dans cette notice sont, à l'état de nos connaissances, exacts et doivent être considérés dignes de foi. Cependant cela n'implique aucune garantie de notre part, n'étant pas possible de contrôler les conditions d'emploi ; le client a la responsabilité de vérifier l'aptitude des produits pour l'emploi spécifique qu'il en doit faire. Cette version de la Fiche Technique annule et remplace les précédentes.