



|              |                                                                                                                                                                                              |
|--------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Référence    | E8                                                                                                                                                                                           |
| Description  | Primaire anticorrosion 2 composants époxy riche en zinc.                                                                                                                                     |
| Usage        | Protection cathodique des charpentes métalliques par la haute concentration en Zinc dans le film sec.<br>APECOAT ZINC PRIMER E8 est une couche de fond dans des systèmes époxy-polyuréthane. |
| Approbations | Conforme selon le fascicule LI 96/47 formule 02.32.10.96 (M.V.G.).                                                                                                                           |
| Composition  | Epoxy-Polyamide-Poudre de Zinc                                                                                                                                                               |
| Support      | Acier                                                                                                                                                                                        |
| Couleur      | Gris (couleur du Zinc)                                                                                                                                                                       |

## INFORMATIONS TECHNIQUES A 20°C ET 60% HR

Densité ± 2.800 kg/l

Temps de séchage Temps de séchage (60 µ sec)

| Hors poussière                                          | Hors collant | Recouvrable*                 |          |
|---------------------------------------------------------|--------------|------------------------------|----------|
|                                                         |              | Minimum                      | Maximum  |
| 15 min                                                  | 30 min       | 6 heures avec peinture époxy | Illimité |
| * Eliminer d'éventuels sels de Zinc avant de recouvrir. |              |                              |          |

Proportion du mélange En poids: 96.2/3.8

Extrait sec en volume ± 55%

Rendement théorique Pour 50 µ sec: 11m<sup>2</sup>/litre

COV 393 g/litre

Les valeurs reprises dans cette fiche sont des valeurs typiques et peuvent varier selon la teinte et de batch en batch.

## USAGES

|                                           |                                              |                       |                  |
|-------------------------------------------|----------------------------------------------|-----------------------|------------------|
| Epaisseur recommandé                      | Méthode d'application                        | Brosse                | Pistolet Airless |
|                                           | Film sec (μ)                                 | 40-50                 | 40-70            |
|                                           |                                              | Pour petites surfaces |                  |
| Diluant                                   | Thinner 118                                  | Brosse                | Pistolet Airless |
|                                           | %                                            | 0-3                   | 0-5              |
| Nettoyage du matériel                     | Thinner 118                                  |                       |                  |
| Température du support                    | Supérieure de 3°C minimum au point de rosée. |                       |                  |
| Humidité relative et température ambiante | Maximum 85% HR<br>Minimum +5°C               |                       |                  |
| Durée d'utilisation                       | 8 heures                                     |                       |                  |

## SUPPORT

|                                       |                                                                                |
|---------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------|
| Préparation                           | Dégraisser et éliminer les impuretés. Grenailler Sa 2,5 et dépolir le support. |
| Température maximale sèche de service | 100°C                                                                          |

## SYSTÈME : EXEMPLE

|                       |                         |       |
|-----------------------|-------------------------|-------|
| 1 <sup>e</sup> couche | Apecoat Zinc Primer E8  | 50 μ  |
| 2 <sup>e</sup> couche | Apecoat Mio E93         | 100 μ |
| 3 <sup>e</sup> couche | Acrydur Finish HB A5456 | 60 μ  |

## LES DONNÉES DE SÉCURITÉ

|                 |                    |
|-----------------|--------------------|
| Point éclair °C | Entre 21°C et 55°C |
| Emballage       | 5kg et 34kg        |

Consulter la fiche de sécurité pour plus d'informations.

## CONDITIONS DE STOCKAGE

|                        |                                                                                               |
|------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------|
| Conditions de stockage | 12 mois sous abri dans l'emballage original fermé. Température de stockage entre 5°C et 35°C. |
|------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------|

Les informations reprises dans cette fiche technique sont données de bonne foi et ne sauraient en aucun cas engager notre responsabilité. Assurez-vous de toujours avoir la version la plus récente.

Date : 04/01/2018

Version : E8.01.FR

[aalterpaint.be](http://aalterpaint.be)

VENECOLAAN 8, IZ LAKELAND, B-9880 AALTER, [INFO@AALTERPAINT.BE](mailto:INFO@AALTERPAINT.BE), T +32 9 374 17 65, F +32 9 374 56 43