Alesta® ZeroZinc
Primaire Anticorrosion ZF ZeroZinc
ZF40027355821 UNIPRIME ± RAL 7032

Alesta® ZeroZinc UNIPRIME est un primaire poudre anticorrosion sans zinc. La Technologie Haute Densité de Réticulation utilisée améliore les propriétés barrière du film tout en conservant d'excellentes propriétés de flexibilité et d'adhésion. Le système liant époxydique de très haute performance assure au revêtement une excellente résistance aux produits chimiques et à l'humidité. La cinétique de polymérisation et les propriétés de viscosité du primaire Alesta® ZeroZinc UNIPRIME permettent son emploi sur différents types de substrats : il s'adapte aux formes les plus complexes. Formulé pour être revêtu par les couches de finition polyester Alesta® (Alesta® IP, AP, SD), Alesta® ZeroZinc UNIPRIME permet de former un système complet qui isole le substrat de son environnement et fournit une excellente protection contre la corrosion sous les conditions les plus sévères (C5) de la norme ISO 12944.

Propriétés
- Semi Mate Lisse
- Teinte pleine
- Tribo/Corona
- Antigassing

Domaine d'application
- Corrosion protection
- Réservoirs gaz ou liquide, pipelines, construction métallique, camions, remorques et pièces automobiles, mobilier urbain...

Agréments

Qualisteelcoat: Approuvé

quali steel coat
International Quality Label for Coated Steel

- Cette peinture en poudre est conforme aux Directives Européennes "Restriction of the use of certain hazardous 2011/65/EU et 2015/863/EU (RoHS)

Les propriétés suivantes sont obtenues en laboratoire et dans les conditions décrites ci-dessous. Les propriétés telles que la brillance, la teinte et le rendu peuvent dépendre des conditions d'utilisation.

Conditions de test

• Conditions de polymérisation (T°objet)	10 min @ 170°C
• Substrat	0,8 mm Plaquette acier phosphatée fer et passivée
• Epaisseur du film EN ISO 2360	70 ± 10 µm

Propriétés Physiques

• Densité calculé	1,58 g/cm³

Caractéristiques du revêtement polymérisé

Brillance @ 60° EN ISO 2813	35 ± 10
Adhérence EN ISO 2409	GT0
Test d'impact EN ISO 6272	1 kg / 50 cm direct
Test d'impact EN ISO 6272	1 kg / 50 cm direct Pour un système à 2 couches : Primaire 60 µm + Alesta® AP Brillant 70 µm

Performances anticorrosion (Tableau donné à titre indicatif - se référer au PIB)

Substrat: Acier galvanisé à chaud (Zn 70 µm mini)
La galvanisation doit répondre aux exigences des normes ISO 1461 et NF A 35-503

- Epaisseur du film ZF40027355821: 60-80 µm & Alesta® AP: 60-80 µm
- Durabilité estimée selon les catégories de corrosivité de la norme ISO 12944

	C2	C3	C4	C5
Dérochage + phosphatation + passivation				

Durabilité élevée

Substrat: Métallisation
La métallisation doit répondre aux exigences de la norme ISO 2063

- Epaisseur du film ZF40027355821: 60-80 µm & Alesta® AP: 60-80 µm
- Durabilité estimée selon les catégories de corrosivité de la norme ISO 12944

	C2	C3	C4	C5
Métallisation 60 µm mini				

Durabilité élevée

Substrat: Acier laminé à froid 20/10

- Epaisseur du film: ZF40027355821: 60-80 µm & Alesta® AP: 60-80 µm
- Durabilité estimée selon les catégories corrosives de la norme ISO 12944 :

	C2	C3	C4	C5
Phosphatation fer + passivation				
Phosphatation zinc + passivation				*
Grenaillage ou sablage Sa 21/2 minimum / Rz=50/80 µm - Ra=7/12				*

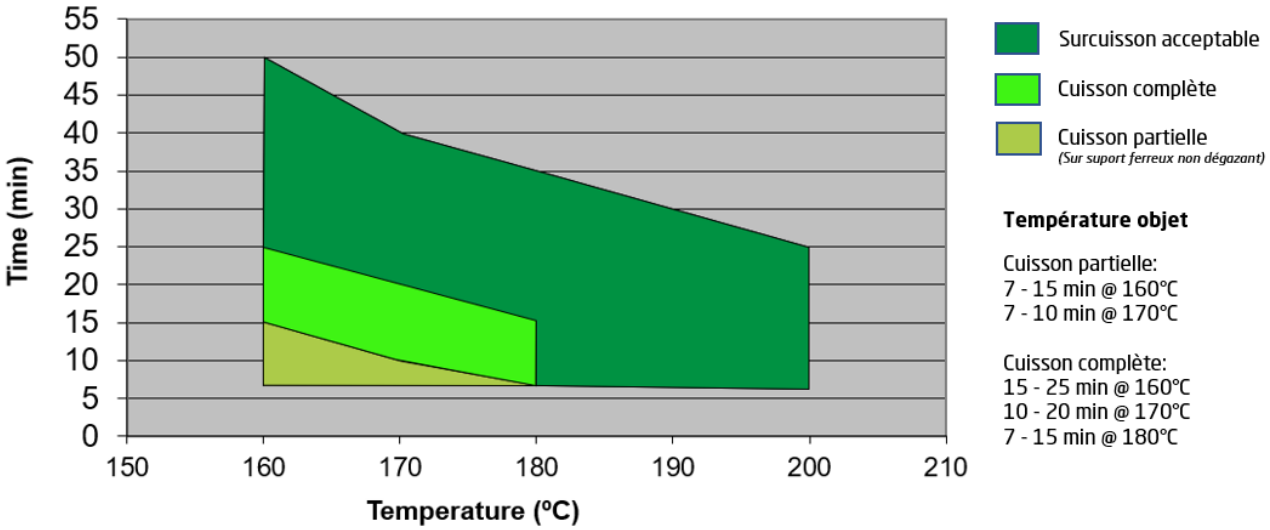
* nous contacter pour plus d'information

Durabilité élevée Durabilité faible

La protection et les performances escomptées peuvent varier en fonction de la conception de la pièce à peindre, de la qualité du traitement de surface, de la mise en œuvre et de l'épaisseur du système de peinture et du programme d'entretien des surfaces peintes.

Conditions de polymérisation (T° objet)

- Eviter les montées rapides en température. Dans les fours à énergie gaz sans échangeur (flamme directe), certains gaz peuvent provoquer des écarts significatifs de la teinte. Pour plus de précisions, nous consulter.
- Une cuisson complète du primaire à une température proche ou légèrement au-dessus de la température de cuisson de la finition améliore la performance antigassing.
- D'autre part, pour réduire les défauts de bullage il faut privilégier la partie basse de l'abaque de polymérisation de la finition.
- Ce primaire a été développé pour conserver une parfaite adhérence inter-couches en conditions d'utilisation industrielle, en particulier dans les limites spécifiées* par l'abaque de polymérisation.
- Afin de valider le process, nous conseillons de réaliser un test avant la mise en série.



*** En cas d'utilisation hors abaque, et particulièrement avec un four à flamme directe, nous conseillons de réaliser un test de validation avant la mise en série.**

Cet abaque étant donné pour des températures « objet », le temps de montée en température doit être rajouté. Ce temps sera fonction de la masse thermique de la pièce, de la température de consigne et de l'aéraulique du four.

Stabilité au stockage

12 mois/35°C
Cette durée s'applique aux poudres stockées en sac plastique fermé et à l'abri de l'humidité.

Préparation de surface

- Les prétraitements de surface chimiques et mécaniques sont compatibles avec Alesta® ZeroZinc UNIPRIME.
- Le prétraitement de surface doit être défini en fonction du type de substrat et des performances requises.
- Le support doit être correctement préparé et sec avant utilisation du primaire ZF40027355821; la surface ne doit pas montrer de contaminants résiduels tels que rouille, calamine, huile, graisse, peinture ancienne etc.
- En fonction de la porosité de la pièce à traiter, une phase de dégazage avant application du primaire, à une température de 20°C supérieure à la température de polymérisation requise pour la couche de finition, peut être effectuée.

Process d'application

- Propreté du matériel: ce produit ne doit pas être mélangé à une autre poudre.
- Type de matériel: l'application se fait par pistolet manuel ou automatique.
- Alesta® ZeroZinc UNIPRIME s'applique facilement avec un rendement de dépose élevé.
- Les réglages d'application dépendent de la géométrie de l'objet à peindre mais également des épaisseurs de peinture spécifiées. Il est de la responsabilité de l'applicateur de faire les réglages appropriés*. Les performances globales du film seront obtenues pour une épaisseur de 60-100 µm.
  *Se reporter à la "Fiche conseils Systèmes ZEROZINC bi-couches" pour plus d'informations.
- Alesta® ZeroZinc UNIPRIME est facilement surcouchable avec les finitions polyester Alesta® ou les peintures liquides sans ponçage ou autre préparation (dans les 12 heures).
  *Lavage des pièces si contaminations (poussière, corps gras etc.)
- Toutes les autres conditions doivent être vérifiées avant utilisation avec un test d'adhérence.
- Le recyclage de la poudre est possible jusqu'à 30 %.

Commentaires

- Certains produits chimiques ou d'entretien domestique peuvent provoquer des modifications superficielles de l'aspect décoratif du revêtement.
- Nous vous conseillons de réaliser des essais préliminaires systématiques.
- Dans le cas de procédés particuliers (comme l'impression, le marquage, le surcouchage, postformage, collage, application de joints ou tout autre post-traitement), des essais préliminaires doivent être réalisés. Des prototypes doivent être préparés dans des conditions représentatives du procédé de production.
- Les pièces revêtues doivent être emballées après refroidissement complet avec des matériaux adaptés sans plastifiant. Les pièces emballées doivent être stockées de manière à éviter la condensation pouvant générer des marques permanentes.

Sécurité

Consultez la fiche de sécurité avant l'application du produit.

Ces informations sont élaborées en fonction de l'état des connaissances techniques en notre possession à la date en question. Nous nous réservons le droit de modifier et/ou de ne plus fournir une partie ou l'ensemble de ces informations à tout moment et à notre entière discrétion, sans notification préalable. Les données fournies ne concernent que le ou les produits spécifiques désignés et ne peuvent être valides pour l'utilisation en combinaison avec tout autre produit, additif ou process, sauf indication expressément mentionnée. Les informations sont données uniquement à titre indicatif. Nous ne garantissons ni leur exactitude, ni leur précision, ni leur exhaustivité. C'est à l'utilisateur de vérifier si ces informations sont d'actualité et mises à jour et si elles conviennent à l'utilisation qu'il veut en faire, notamment par des tests préalables pour déterminer si le produit en question est adapté à l'usage auquel il le destine. Par conséquent, Axalta n'assume aucune obligation de résultat, de même qu'aucune responsabilité en relation avec l'utilisation des informations fournies. Les informations fournies ne sauraient être interprétées comme une licence sous quelque brevet que ce soit ou comme une invitation à enfreindre des droits découlant de la propriété intellectuelle.

Copyright 2022, Axalta Coating Systems, LLC et ses sociétés affiliées. Le logo Axalta, Axalta™ , Axalta Coating Systems™ et tout produit identifié avec ™ ou ® sont des marques ou des marques déposées par Axalta Coating Systems, LLC et ses sociétés affiliées. Les marques Axalta ne peuvent pas être utilisées en lien avec tout produit ou service n'étant pas un produit ou service Axalta.