Alesta® ZN
Primaire Anticorrosion ZN Zinc
ZN70017085921 GREY

Alesta® ZN est un primaire anticorrosion riche en zinc, à base de résine époxy, destiné à la protection contre la corrosion d'ouvrages en acier soumis à des conditions climatiques ou à des environnements sévères.

Propriétés
- Semi Brillant Lisse
- Teinte pleine
- Tribo/Corona

Domaine d'application
- Protection et décoration de pièces intérieures
- Réservoirs gaz ou liquide, pipelines, construction métallique, camions, remorques et pièces automobiles

Agréments
- 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) — 15 min @ 150°C
- Substrat — 0,8 mm Plaquette acier phosphatée fer et passivée
- Epaisseur du film — 50 ± 5 µm
  EN ISO 2360

Propriétés Physiques
- Densité — 2,96 g/cm³
  calculé

Product Performance / Film Properties

Brillance @ 60° EN ISO 2813	70 ± 10
Test d'impact EN ISO 6272	1 kg / 50 cm
Adhérence EN ISO 2409	GT0
Erichsen EN ISO 1520	6 mm
Pliage cylindrique EN ISO 1519	8 mm

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.
- Pour une adhérence inter-couches optimale, une polymérisation partielle du primaire est recommandée avant application de la couche de finition. L'ensemble du système sera ensuite polymérisé aux conditions de la couche de finition.
- Toutefois, le primaire peut être totalement polymérisé avant application de la finition.

Température objet

Cuisson partielle:
5 min @ 140°C

Cuisson complète:
12 min @ 150°C

Ces conditions sont données 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® ZN.
- 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 ZN70017085921, la surface ne doit pas montrer de contaminants résiduels tels que rouille, calamine, huile, graisse, peinture ancienne etc.
- Une préparation mécanique de type grenaillage angulaire améliore l'adhérence au support:
  - Propreté: minimum Sa 2 $^{1/2}$ minimum selon la norme ISO 8501
  - Rugosité: Ra 6/12 µm ou cadran Médium G selon la norme ISO 8503-1
  - Pas de poussières en surface des pièces après soufflage à l'air comprimé (test decontrôle à l'adhésif selon la norme ISO 8502-3)

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.
- 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..
- ZN70017085921 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 2019, 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.