

FICHE TECHNIQUE Nr.082A



Zinkofan Eisenglimmer

Mise à la teinte avec le système **einZA mix**

I. Description du matériau

einZA Zinkofan-Eisenglimmer est un revêtement spécial destiné aux pièces en acier galvanisé, tôles de zinc, aluminium et autres métaux non-ferreux, offrant, grâce à la structure en forme d'écaillés de fer micacé, une résistance particulièrement élevée ainsi qu'une extrême longévité. Convient aussi au béton et fibrociment, ainsi qu'au PVC dur et aux matières synthétiques thermodurcissables. einZA Zinkofan-Eisenglimmer est à la fois couche de fond et couche de finition (système „pot unique“) et revêt un aspect mat satiné en séchant. einZA Zinkofan-Eisenglimmer peut parfaitement être mis en œuvre par procédé de pulvérisation, aussi bien qu'au rouleau et au pinceau, sèche très rapidement et combine excellence, adhérence et résistance optimale aux intempéries. Ne jamais recouvrir einZA Zinkofan-Eisenglimmer d'une autre laque ou peinture séchant à l'air (par exemple).

Type du matériau	système composant unique à base de résine synthétique liquide, pigmenté
Usages	protection des surfaces (système „pot unique“) pour supports métalliques comme le zinc, l'acier galvanisé et les métaux légers. Convient également aux fers et aciers protégés préalablement contre la rouille ainsi qu'aux supports minéraux comme les PVC durs, les plastiques (thermodurcissables et plastomères) comme nouveau revêtement pour des couches anciennes encore adhérentes.
Indication	du fait de ses propriétés particulières et de sa thermoplasticité, einZA mix Zinkofan-Eisenglimmer ne convient pas aux surfaces soumises à des contraintes mécaniques et à la pression.
Coloris	via le système de mélange de couleurs einZA mix, dans toutes les teintes de fer micacé DB selon la norme TL 918 300, feuille 101 disponible
Degré de brillance	mat satiné.
Poids spécifique	1,25 = 1,250 g/l.
Base liante	combinaison de résines PVC-acryliques.
Base de pigment	fer micacé, dioxyde de titane, pigments de coloration vifs, composants micacés.
Résistance à la chaleur	jusqu'à env. 60 °C.
Conditionnement	2,5 l - 750 ml

II. Propriétés et indications d'usage

Pouvoir couvrant/suivi/photostabilité	très bons.
Résistance aux produits chimiques	offre une parfaite résistance contre de nombreux acides et solutions alcalines, solutions de sel, et huiles minérales.
Résistance contre l'abrasion / intempéries / adhérence / élasticité / résistance aux chocs	satisfait aux normes DIN et aux conditions VOB.
Compatibilité	ne pas mélanger avec d'autres produits.
Dilution	avec einZA Universal-Nitroverdünnung.
Application au pinceau	pur (non-dilué), ne pas trop appuyer, traiter rapidement avec un pinceau bien imprégné, tout en évitant les couches épaisses.

Application au rouleau	pur (non-dilué).
Application pression	30 - 35 sec. DIN 4 (20 °C).
Application airless	les appareils airless doivent disposer d'un réglage 1:60 et garantir une pression de 260 - 340 bars. Retirer les filtres dans la partie aspiration et devant la lance; employer une buse réversible. Nous recommandons une buse de 0,19" = 0,48 mm avec un angle aigu de 40°. La buse de 0,17" est également une alternative pour les plus petites surfaces. La meilleure image de projection est garantie par une utilisation de matériau non-dilué.
Température optimale de mise en œuvre	entre 18 et 22 °C.
Rendement (selon le support et le procédé utilisé)	pour une épaisseur de couche sèche d'env. 60 µm: env. 180 g/m ² = 150 ml/m ² soit env. 7m ² /l. pour une épaisseur de couche sèche d'env. 100 µm env. 320 g/m ² = 250 ml/m ² soit 4 m ² /l.
Temps de séchage (20 °C, 65-75 % taux d'humidité relative de l'air, couche de 100 µm d'épaisseur).	sec au toucher après env. 2 - 3 h.
Mise en œuvre	
peut être recouvert au pinceau	après env. 4 - 5 h.
peut être recouvert au pistolet airless	après env. 2 -3 h.
Durée de stockage	quasi illimitée, en emballage d'origine, fermé.
Nettoyage des instruments	avec einzA Universal-Nitroverdünnung.

III. Succession des couches et techniques d'application

A. Acier galvanisé à chaud, acier zingué à chaud et tôle de zinc

Traiter comme conseillé dans la norme DIN 18 363, cahier des charges Nr. 5 allemand, pour des travaux de bâtiment (VOB) - Partie C: Clauses techniques générales pour l'exécution des travaux de bâtiment (ATV) - Travaux de peinture - Revêtements: - nettoyer et dégraisser avec de l'ammoniac dilué, avec addition d'un peu d'agent mouillant ou d'un produit d'entretien à base d'acide phosphorique. Rincer à grande eau. Brosser les dépôts blancs (couches d'acides ou de sel) sur les surfaces de zinc anciennes à l'aide de fibres de perlon ou nylon (par exemple Scotch-Britt). Dans le cas où ces surfaces problématiques sont plus grandes, il est fortement conseillé de procéder à un sablage léger pour éliminer les parties endommagées. Recouvrir avec une couche de einzA Zinkofan-Eisenglimmer. Pour les surfaces soumises à des contraintes agressives, il est recommandé de passer une seconde couche.

B. Aluminium

Traiter comme conseillé dans le cahier des charges Nr. 6 allemand pour des travaux de bâtiment (VOB) - Partie C: Clauses techniques générales pour l'exécution des travaux de bâtiment (ATV) - Travaux de peinture – Revêtements des supports en aluminium: nettoyer et dégraisser avec einzA Universal-Nitroverdünnung, décapant à froid ou nettoyant spécial à base d'acide phosphorique. Les parties rouillées sont à éliminer au moyen de disques abrasifs (par exemple de la marque Scotch Britt). Appliquer une couche de einzA Zinkofan-Eisenglimmer (au moins 250 ml/m²). Pour les surfaces soumises à des contraintes agressives, il est recommandé de passer une seconde couche.

C. Métal et fer

1. Il est impératif de dérouiller correctement, puis de nettoyer les supports,
2. Appliquer une couche de fond avec einzA Lawirostal 2-K-Epoxi-Primer, einzA All-Grund ou einzA Rapid-Primer (2 couches pour les applications extérieures). Laisser sécher intégralement (24 h.),
3. Appliquer une couche de finition avec einzA Zinkofan-Eisenglimmer (au moins 250 ml/m²).

D. Supports en béton et fibrociment

Nettoyer les restes d'huiles de coffrage à l'eau avec des produits de ménage courants puis rincer à l'eau claire.

1. Appliquer une couche de fond avec einzA Zinkofan-Eisenglimmer, dilué à 20 % avec einzA Universal-Nitroverdünnung,
2. Couche de finition avec einzA Zinkofan-Eisenglimmer (au moins 250 ml/m²).

Ne recouvrir les supports en béton et ciment fraîchement formés qu'après leur prise intégrale (env. 6 - 8 semaines).

Les supports alcalins ne doivent pas nécessairement être préalablement traités avec un courant de particules, car einzA Zinkofan-Eisenglimmer est insaponifiable.

E. PVC durs (goutières, ou tuyau de descente etc)

Poncer légèrement et soigneusement, puis nettoyer.

Appliquer une couche avec einZA Zinkofan-Eisenglimmer (au moins 250 ml/m²).

Pour les surfaces soumises à des contraintes agressives, il est recommandé de passer une seconde couche.

F. Rénovation de couches anciennes sur des supports de type A - E

Il est impératif de vérifier les propriétés et l'aptitude à traiter des couches anciennes (quadrillage), poncer légèrement et nettoyer.

Nous recommandons de définir une surface d'essai. Réparer les pièces endommagées, appliquer une couche avec einZA Zinkofan-Eisenglimmer (au moins 250 ml/m²). En cas de doute sur les propriétés des couches anciennes, il est conseillé de les éliminer intégralement et de procéder comme s'il s'agissait de l'application d'une couche primaire, comme décrit dans les points A à E.

G. Indications importantes

Du fait de ses propriétés particulières, dues, entre autre, à la combinaison de bases liantes (n'offrant qu'une moindre résistance aux chocs mais une certaine thermoplasticité), einZA Zinkofan-Eisenglimmer ne convient pas aux surfaces soumises à des contraintes mécaniques et à la pression. Dans de tels cas, nous conseillons l'emploi de produits „deux-composants“.

Les supports en PVC souple et les surfaces de contact avec des joints en PVC ne doivent pas être recouverts avec einZA Zinkofan-Eisenglimmer. En présence de joints mastic, définir une surface d'essai. einZA Zinkofan-Eisenglimmer doit être considéré comme matière thermoplastique et faisant office de couche primaire et de couche de finition, ne doit par conséquent en aucun cas être recouvert d'autres peintures ou vernis, par exemple séchant à l'air. Il est impératif d'assurer un apport en air frais suffisant dans le cas d'une application en pièce close. Éviter le feu et les sources d'étincelles.

IV. Indications de sécurité et étiquetage

Point d'éclair 21 °C.
Classification matières dangereuses (VbF) aucune.

Ce produit est conforme à la réglementation sur le transport des matières dangereuses.

Toutes les informations relatives à cette réglementation sont disponibles dans la fiche de données de sécurité conformément au règlement CLP (GHS) et conformément à la directive émise par l'UE sous le numéro 1272/2008.

Accessibles en permanence sur www.einZA.com ou par e-Mail à sdb@einZA.com.

Veuillez respecter les indications sur les étiquettes des conditionnements !

Teneur maximale en COV conformément l'annexe II de la directive COV 2004/42/CE

Teneur maximale en COV Annexe II A (sous-catégorie i).

PS : max. 500 g/l après phase II (2010).

Teneur en COV du produit einZA mix Zinkofan-Eisenglimmer: < 500 g/l.

Les informations contenues dans cette fiche technique ont été élaborées avec le plus grand soin et correspondent au stade des connaissances à la date de mise à jour et doivent être considérées comme directives. Compte-tenu de la diversité des applications et des méthodes de travail, elles sont cependant non contractuelles et ne garantissent pas l'observation de certaines propriétés sur le plan juridique. De plus, elles ne dégagent pas l'utilisateur de son obligation de vérifier, sous sa propre responsabilité, que nos produits sont conformes à l'utilisation qu'il compte en faire. En outre, nos conditions générales de vente sont en vigueur.

Edition 04/2022 - avec la parution de cette édition, dictée par l'évolution technique, toutes les fiches techniques antérieures perdent leur validité.