POXICOR®

Revêtement primaire à base de résine époxy, riche en phosphate de zinc, pauvre en solvants, à durcissement rapide (A+B)

Revêtement de sol en Résine époxy

DESCRIPTION DU PRODUIT: **POXICOR®** Revêtement primaire bicomposant, durcissant rapidement, à base de résine époxy riche en phosphate de zinc.

UTILISATION:

- Primaire anticorrosion en ambiance atmosphérique pour les supports en acier.
- Primaire anticorrosion pour les surfaces exposées à la condensation et en immersion.
- Revêtement anticorrosion pour autres systèmes des gammes SIAR, intermédiaire (**INTERCOR**) et finition (**SR60 et HERCULES**) présentant une haute résistance mécanique et une haute durabilité pour les catégories de corrosivité atmosphérique C2 à C5.

AVANTAGES:

- Excellente résistance à la corrosion sur l'acier décapé à l'abrasif
- Excellente résistance mécanique
- Directement applicable sur l'acier galvanisé
- Résistance à la chaleur sèche jusqu'à 150°C
- Rapidement surcouchable
- Forte teneur en zinc

PREPARATION DU SUPPORT: Décapage par projection d'abrasifs Sa 2 ½ (selon la norme EN ISO 12944-4), tous les points et les cordons de soudure, les joints et les défauts devront être meulés selon la norme EN 14879-1. Rugosité Rz > 50 µ.

Ain Rouz CP 12050 Skhirat
Tel : 0537566277 ; GSM: 0652305004
www.siar.ma
info@siar.ma

Qualité du support: Le support sera propre, sec, exempt de toutes contaminations susceptibles de diminuer l'adhérence tels que salissures, graisses, huiles, oxydation, calamines, anciens revêtements, etc …

APPLICATION DU SYSTEME: Il est nécessaire d'effectuer un parfait mélange des deux composants A et B avant de mélanger en veillant à ne pas incorporer d'air par une agitation trop rapide (cause de bulles dans le revêtement), utiliser pour cela un agitateur électrique ou pneumatique à faible vitesse de rotation (300 tours/min maximum) pendant 3 minutes.

Ajouter le composant B dans le composant A.

Verser ensuite le produit dans un second récipient et reprendre le malaxage pendant quelques instants.

L'épaisseur de couche requise peut être atteinte par pulvérisation au pistolet Airless. L'obtention d'une épaisseur de couche uniforme ainsi qu'un aspect uniforme dépend du mode d'application. En général, l'application par pulvérisation donne les meilleurs résultats.

L'adjonction de solvants réduit la résistance à la coulure et l'épaisseur de couche du film sec.

Lors d'une application au pinceau ou au rouleau, il sera certainement nécessaire de prévoir plusieurs couches afin d'obtenir les épaisseurs contractuelles.

A la brosse

Au pistolet conventionnel

Ø de buse : 1.8 - 2.5mm

Pression: 3 - 4 bars

Dilution maximale : 5 % en poids de SIAR POXICOR DILUANT X+M

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES:

Couleur	Composant A : liquide coloré (Gris et Rouge) Composant B : liquide transparent	
Aspect visuel du revêtement sec	Brillant	
Poids spécifique	A (1.51 ± 0.02 g/cm³), B (0.92 ± 0.02 g/cm³)	ISO 2811
Viscosité A+B (à 25°)	300-400 (mPa)	
Extrait sec	A (70± 2%) B (37.1± 0.2%) (en poids)	
Emballages	Partie A : Seau de 10 kg Partie B : Seau de 2 kg	
Stockage	24 mois à température de +5°C à +30°C.	
Durée pratique d'utilisation	à 10°C ≈ 4 min à 20°C ≈ 2h30 min à 30°C ≈ 1h	
Température d'application	5°C <T<35°C.	
Délai de recouvrement	5h à T= 5°C; 4h à T= 10°C; 3h à T= 15°C; 2h à T= 20°C; 1h30 à T= 25°C; 1h à T= 30°C	
Résistances	Excellente résistance aux agressions atmosphériques.	
Résistance thermique	jusqu'à +150°C en pointe (court terme)	
Taux d'humidité nécessaire pour application	L'humidité relative doit être <85%	
Applications	Ciment, fer, bois, grès	
Consommation théorique	≈ 4 m²/kg (épaisseur 100µm)	
Nettoyage des outils	DILUANT X+M	