Fiche technique

PROTECTION MADE EASY

Oxycoat HS

Description et destination du produit

Oxycoat HS est un primaire et une couche de finition époxy à deux composants, high solid et à séchage ultra-rapide, à base de phosphate de zinc.
Le produit est utilisé dans des systèmes de peinture époxys et polyuréthanes haute performance pour la protection contre la corrosion dans des environnements agressifs:

- structures en acier
- galvanisation à chaud moyennant une préparation de surface
- béton

Oxycoat HS possède les propriétés suivantes:

- tolérance de surface
- peut être appliqué à basses températures jusqu'à 0°C
- applicable en couches épaisses

Teinte

Un grand nombre de teintes RAL.

Brillance

Mate.

Renseignements techniques

Densité:	± 1.60 kg/l
Extrait sec:	± 70 % in volume
Proportion de mélange:	En volume: 3.8/1 En poids: 87/13 Des erreurs de mélange peuvent causer des différences de brillance et des anomalies de propriétés; c'est pourquoi il est recommandé de bien mélanger la totalité des boîtes de base et de durcisseur.
Pot-life:	2 heures

AALTERPAINT/LIBERT PAINTS | Venecolaan 8 | 9880 Aalter | T: +32 (0)9 374 17 65
info@libertpaints.com | www.libertpaints.com

- **Temps de séchage:**

Hors-poussière	:	1-2 heures
Hors-poisse	:	3 heures
Recouvrable avec des peintures époxys	:	min. 6 heures
Recouvrable avec des peintures PU	:	12 heures à 3 mois

- **COV-valeur:** <310 g/L
- **Rendement théorique:** 7 m²/L pour 100 microns d'épaisseur

Le rendement pratique est fortement influencé par la rugosité et la porosité du support, les épaisseurs appliquées et les pertes lors d'application airless.

Prétraitement de surface

Sur l'acier : dégraisser et éliminer les impuretés, puis sablage à Sa 2.5 et dépoussiérage du support. Possibilité d'appliquer un primaire adapté. Sur supports dérouillés manuellement, dérouiller à St3 et appliquer la première couche à la brosse pour obtenir une bonne pénétration de la peinture.

Sur d'anciennes peintures bien adhérentes : éliminer les impuretés, dégraisser et poncer la surface. Dérouiller les zones rouillées jusqu'à St3. Toujours tester la compatibilité de l'ancienne couche de peinture avec la couche suivante.

Sur de la galvanisation à chaud : si nécessaire, dégraisser et éliminer les impuretés et les sels de zinc. Sablage avec un abrasif non métallique jusqu'à l'obtention d'une surface mate uniforme. En fonction de la qualité de l'acier et des dimensions de la pièce, l'épaisseur de la couche de galvanisation peut augmenter. Des pores peuvent alors se former dans la couche de zinc. Il est difficile de les boucher avec une peinture par la suite. Il est donc toujours recommandé de pistoler une pièce d'essai représentative avec le système de peinture complet pour valider le support.

Sur du béton : le béton doit être sec, dur et complètement durci. Le support doit être exempt de compound et d'additifs de surface. Nettoyer soigneusement à haute pression. Enlever les graisses et les huiles à l'aide d'un nettoyant spécial pour béton. Enlever la peau de béton par sablage. Lorsque le sablage est impossible, la surface doit être traitée avec une solution d'acide chlorhydrique à 10 %, après quoi la surface est rincée abondamment à l'eau douce et séchée.

Sur la métallisation : Diluer la 1ère couche à 30%.

Mode d'emploi

	% de dilution	Diluant
Rouleau	0-3%	***Thinner 60***
Brosse	0-3%	***Thinner 60***
Airless	0-5%	***Thinner 60***

Conditions d'application

L'humidité relative ne peut dépasser 85 % et la température du support doit être de minimum 0 °C et supérieure de 3 °C au moins au point de rosée.

Stabilité de stockage

AALTERPAINT/LIBERT PAINTS | Venecolaan 8 | 9880 Aalter | T: +32 (0)9 374 17 65
info@libertpaints.com | www.libertpaints.com

Minimum 2 ans dans l'emballage d'origine et non ouvert, stocké à une température entre +5°C et +35°C

Mesures de sécurité

Pour tout savoir sur les mesures de sécurité, les protections individuelles et les conseils de transport concernant ce produit, consultez la fiche de sécurité.

La dernière version de nos fiches techniques est disponible sur notre site web: www.libertpaints.com

Limitation de responsabilité
Les informations fournies sur cette fiche technique représentent une description générale de notre produit, basée sur notre expérience et des tests effectués en laboratoires, mais ne sont que des données théoriques. Libert Paints ne donne aucune garantie de fonctionnalité ou de résultat et décline toute responsabilité à cet égard.
Nous recommandons à notre clientèle de vérifier au préalable l'applicabilité du produit et l'état des supports, et en cas de doute, d'effectuer les essais représentatifs nécessaires. Contactez notre laboratoire R&D pour tout renseignement dans ce sens.
Attention : il revient à notre clientèle de vérifier si l'actuelle fiche n'a pas été remplacée par une version plus récente.

AALTERPAINT/LIBERT PAINTS | Venecolaan 8 | 9880 Aalter | T: +32 (0)9 374 17 65
info@libertpaints.com | www.libertpaints.com