

Epoxy Riche en Zinc

DESCRIPTION Un apprêt époxy riche en zinc métallique, à deux constituants.

USAGE PRÉVU Pour la protection intérieure et extérieure des réservoirs d'eau potable.

Idéal pour la protection cathodique de structures d'acier, de réservoirs, d'équipement, de canalisation et d'autres surfaces d'acier exposées à des conditions peu agressives ou très sévères dans des installations industrielles. Grâce à sa facilité d'application, sa grande compatibilité et son temps de séchage rapide entre deux couches, il est aussi idéal pour des travaux de retouche et d'entretien.

Conforme à la Classe A pour le glissement et fluage pour les surfaces de contact.

Pour l'application sur les réservoirs d'eau potable, veuillez réviser la liste à jour approuvée, disponible sur le site www.nsf.org



Certifié conformément à la norme NSF/ANSI 61

RENSEIGNEMENTS TECHNIQUES CATHACOAT 316

Couleur	lumière vert
Lustre	Mat
% de matières solides par volume	74% ± 2%
Épaisseur de feuil recommandée	2,5-3,5 mils (62-88 microns) secs équivalent à 3,4-4,8 mils (84-119 microns) humides
Rendement théorique	396 pi ² /gallon US, à une épaisseur de feuil sec de 3 mils et selon le pourcentage de matières solides par volume donné 9,87 m ² /litre, à une épaisseur de feuil sec de 75 microns et selon le pourcentage de matières solides par volume donné
Rendement pratique	Tenir compte des coefficients de perte appropriés
Méthode d'application	Pistolet sans air, Rouleau, Pistolet pneumatique, Pinceau,

Temps de séchage

Température du substrat	Sec au toucher	Sec à coeur	Délai de recouvrement avec lui-même	
			Minimum	Maximum
41°F (5°C)	*1	20 heures	5 heures	90 jours ²
59°F (15°C)	*1	5 heures	2 heures	90 jours ²
77°F (25°C)	*1	1 heure	1 heure	90 jours ²

¹ * sans objet

² Voir section Caractéristiques du Produit

DONNÉES RÉGLEMENTAIRES

Point éclair	Partie A 70°F (21°C); Partie B 86°F (30°C); Mélangé 81°F (27°C)
Poids du produit	28,0 lb/gal (3,35 kg/l)
COV	2.01 lb/gal (241 g/l) EPA Méthode 24
	Voir section Caractéristiques du Produit

Epoxy Riche en Zinc

PRÉPARATION DES SURFACES Substrats d'acier

Nettoyez, séchez et enlevez les impuretés sur toutes les surfaces à enduire. Avant de procéder à l'application de peinture, évaluez et traitez les surfaces en procédant selon la norme ISO 8504:2000.

Au besoin, éliminez les projections de soudure et meulez les cordons de soudure et les arêtes vives.

Décaper les nouvelles surfaces d'acier jusqu'à ce que le métal soit presque blanc conformément aux normes SSPC-SP10 ou ISO8501-1:2007 SSI-Sa2½ pour un service avec immersion, ou jusqu'à l'obtention d'une propreté de sablage commerciale conformément aux normes SSPC-SP6 ou ISO8501-1:2007 Sa2 pour un service sans immersion. Le profil de l'acier décapé devrait avoir une profondeur de 1,5 à 2,5 mils (38 - 62 µm) et être dentelé plutôt que " bosselé " (suite à un décapage par projection de grenailles rondes). Enlever la poussière de grenaille sur les surfaces.

Appliquer Cathacoat 316 avant l'apparition d'oxydation. En cas d'oxydation, toute la surface oxydée devra être décapée à nouveau pour atteindre les exigences de la norme spécifiée.

Surfaces déjà peintes

Cathacoat 316 ne peut pas être appliqué sur des revêtements existants. Tous les revêtements doivent être enlevés par un décapage au jet d'abrasif qui respecte au moins la norme SSPC SP6, ISO8501-1:2007 Sa2½.

APPLICATION

Mélange	Le produit est fourni en ensemble de deux contenants. Toujours mélanger la totalité des deux constituants. Le zinc métal est déjà mélangé dans la portion A. Mélanger vigoureusement avec un malaxeur à basse vitesse tout en ajoutant lentement la portion B. Continuer de mélanger à basse vitesse jusqu'à l'obtention d'une préparation homogène. Si la température est de 16 °C (60°F) ou plus, allouer 15 minutes d'induction avant d'utiliser. Ajouter environ 10 minutes pour chaque tranche de température inférieure de 6 °C (10 °F).		
Rapport de mélange	9 partie(s) : 1 partie(s) par volume		
Durée de vie du mélange	41°F (5°C) 9 heures	59°F (15°C) 9 heures	77°F (25°C) 8 heures
Pistolet sans air	Recommandé	Embout de 25 millièmes de pouce (0,63 mm) Pression totale de sortie du fluide à l'embout du pulvérisateur de 3000 p.s.i. (211 kg/cm ²) au minimum Voir section Caractéristiques du Produit	
Pistolage pneumatique (godet d'alimentation à pression)	Possible	Utiliser une buse d'au moins 1.78 mm (0.070"), un pistolet professionnel et des contenants sous pression avec agitateur.	
Pinceau	Possible		
Rouleau	Possible		
Diluant	Normalement, n'est pas nécessaire	Voir section Caractéristiques du Produit	
Produit de nettoyage	Diluant T-10		
Arrêts de travail	Ne pas laisser le produit dans les boyaux, les pistolets ou les pulvérisateurs. Nettoyer à fond tout l'équipement avec le diluant T-10. Les constituants de peinture mélangés ne doivent pas être rescellés et, après des arrêts prolongés, il est conseillé de reprendre le travail avec un produit fraîchement mélangé.		
Nettoyage	Immédiatement après son utilisation, nettoyer tout l'équipement avec le diluant T-10. Le nettoyage périodique de l'équipement de pulvérisation pendant la journée constitue une bonne méthode de travail. La fréquence du nettoyage dépendra de la quantité pulvérisée, de la température et du temps écoulé, y compris tous les délais. Tous les surplus de produit et les contenants vides doivent être éliminés conformément aux réglementations/lois régionales appropriées.		

Epoxy Riche en Zinc

CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT

Avantages :

- excellente résistance à la corrosion
- protection cathodique
- facile à mélanger
- zinc prémélangé
- séchage rapide pour la manipulation et l'application d'une nouvelle couche
- application facile au pinceau, au rouleau ou au pulvérisateur
- possibilité de recouvrement avec une grande variété de couches de finition pour environnements rigoureux
- ne contient ni plomb, ni chromate ou mercure
- faible teneur en COV

Ne pas utiliser de revêtement alkyde ou alkyde-uréthane comme couche de finition.

Cathacoat 316 ne convient pas pour une immersion dans des solvants ou des produits chimiques.

Pour la pulvérisation sans air, utiliser un boyau à peinture de 9,5 mm (3/8") de diamètre intérieur et mesurant au plus 15 m (50 pi). Les contenants sous pression ou les pompes doivent être maintenus au moins au niveau du pistolet. Maintenir la pression des liquides au minimum. Utiliser des contenants sous pression équipés d'agitateurs.

Pour une application avec un pulvérisateur à air : Utiliser un boyau de 1/2" de DI, d'une longueur d'au plus 50 pieds et d'une pression de 15 psi. Les contenants sous pression ou les pompes doivent être maintenus au moins au niveau du pulvérisateur.

Lorsque Cathacoat 316 doit être recouvert de l'époxy Bar-Rust 231, 231LV, 233H, 233H LV ou 236, les délais minimal et maximal entre chaque couche du même produit s'appliquent.

Lorsque Cathacoat 316 doit être recouvert de l'époxy Bar-Rust 235, les délais de recouvrement minimum par le même produit s'appliquent, et le délai de recouvrement maximum est de 60 jours. Lorsque Cathacoat 316 doit être recouvert de l'époxy Devran 224-HS, les délais de recouvrement minimum par le même produit s'appliquent, et le délai de recouvrement maximum est de 14 jours.

Lorsque Cathacoat 316 doit être recouvert de Devthane 359, 359H, 389 ou 349QC, les délais de recouvrement sont les suivants:

	Minimum	Maximum
5 °C (41°F)	5 heures	15 jours
15 °C (59 °F)	4 heures	12 jours
25 °C (77 °F)	2 heures	10 jours

Lorsque Cathacoat 316 doit être recouvert de Devthane 378, 378H, 379 ou 379H, les délais de recouvrement sont les suivants:

	Minimum	Maximum
5 °C (41°F)	5 heures	10 jours
15 °C (59 °F)	4 heures	7 jours
25 °C (77 °F)	2 heures	7 jours

En règle générale, la dilution n'est ni nécessaire ni souhaitable. Toutefois, à des températures plus basses, de petites quantités (5 % ou moins) de diluant T-10 peuvent être ajoutées aux constituants mélangés, dépendant des règlements régionaux relatifs au COV et à la qualité de l'air.

Ne pas diluer dans le cas d'applications reliées à l'eau potable.

Remarque : Les valeurs de COV sont des données représentatives et sont fournies à titre d'indication seulement. Ces données peuvent varier en fonction de différents facteurs tels que la couleur et les tolérances normales de fabrication.

COMPATIBILITÉ DU SYSTÈME

Les finitions suivantes sont recommandées pour Cathacoat 316:

Bar-Rust 231	Devran 223	Interline 975P*
Bar-Rust 231LV	Devran 224V	Interseal 670HS
Bar-Rust 233H*	Devthane 349	
Bar-Rust 233H LV*	Devthane 359	
Bar-Rust 234P*	Devthane 359H	
Bar-Rust 235	Devthane 378	
Bar-Rust 235V	Devthane 378H	
Bar-Rust 236	Devthane 379	
Devran 201H	Devthane 379H	
Devran 203	Devthane 389	

Cathacoat® 316



Epoxy Riche en Zinc

* Peintures de finition certifiées par NSF.