

FICHE TECHNIQUE DU PRODUIT

SikaCor® Zinc R Rapid Plus

Revêtement de fond à la poudre de zinc, à base de résine époxy, pauvre en solvants, à durcissement rapide

DESCRIPTION DU PRODUIT

Revêtement de fond bicomposant, à durcissement rapide, riche en poudre de zinc, à teneur en pigments élevée, à base de résine époxy, pauvre en solvants, pour la protection de l'acier.

EMPLOI

SikaCor® Zinc R Rapid Plus ne devrait être utilisé que par des spécialistes expérimentés.

- Revêtement de fond utilisable dans de nombreux cas pour la protection d'ouvrages destinés à supporter des sollicitations mécaniques sévères, p.ex. les vannes, les parois intérieures de conduites forcées, les palplanches etc.
- Spécialement développé pour une utilisation par basses températures et pour les revêtements en atelier.
- En épaisseur de couche de 20 µm, peut aussi être utilisé comme primaire soudable.

AVANTAGES

- Faible consommation de matière par m²
- Application aussi par très basses températures
- Propriétés de séchage et de durcissement très rapides
- Excellente protection contre la corrosion
- Mécaniquement extraordinairement résistant

CERTIFICATS

Testé selon DIN EN ISO 17652-2 comme revêtement de production soudable.

INFORMATIONS SUR LE PRODUIT

Conditionnement	Comp. A:	28.2 kg
	Comp. B:	1.8 kg
	Comp. A + B:	30.0 kg mélange prêt à l'emploi
Aspect/Couleurs	Gris zinc	
Conservation	En emballage d'origine non entamé: 12 mois à partir de la date de production	
Conditions de stockage	Température de stockage entre +5 °C et +30 °C. Entreposer au frais et au sec.	
Densité	~ 2.3 kg/l	
Teneur en corps solides en poids	~ 88 %	
Teneur en corps solides en volume	~ 69 %	

INFORMATIONS TECHNIQUES

Résistance chimique	Une fois complètement durci, SikaCor® Zinc R Rapid Plus résiste à l'eau, aux intempéries ainsi qu'aux sollicitations mécaniques.	
Résistance thermique	Chaleur sèche jusqu'à:	~ +150 °C
	Pointes temporaires jusqu'à:	~ +180 °C
	Chaleur humide jusqu'à:	~ +50 °C
En cas de températures élevées, veuillez contacter le conseiller technique de vente de Sika Schweiz AG.		

INFORMATIONS DE SYSTÈME

Système	Sans revêtement de finition 2 * SikaCor® Zinc R Rapid Plus
	Revêtement de fond sous les revêtements intermédiaires et de finition 1 * SikaCor® Zinc R Rapid Plus
	Revêtements intermédiaires et de finition appropriés Peut être surcouché avec de multiples produits monocomposants ou bi-composants de Sika Schweiz AG. <u>P.ex. Feuille 97 selon TL-Kor Constructions métalliques</u> 1 * SikaCor® Zinc R Rapid Plus 1 * SikaCor® EG-1 Rapid Plus 1 * SikaCor® EG-4 ou SikaCor® EG-5

INFORMATIONS SUR L'APPLICATION

Rapport de mélange	Comp. A : B:	94 : 6 (parts en poids) 5.9 : 1 (parts en volume)
Diluant	Sika® Diluant K	
Consommation	Consommation de matière théorique/rendement théorique sans perte pour une épaisseur de couche moyenne	
	Épaisseur du film sec:	80 µm (application au pistolet)
	Épaisseur du film humide:	116 µm
	Consommation:	~ 0.267 kg/m ²
A l'exception de quelques zones peu étendues, l'épaisseur de film sec ne doit pas excéder 150 µm par passe de travail.		
Les épaisseurs de couche indiquées pour les couches de fond ne tiennent pas compte des facteurs de correction pour les surfaces rugueuses selon ISO 19840.		
Température du matériau	Min. 0 °C	
Humidité relative de l'air	Max. 85 %	
Point de rosée	Pas de condensation! Lors de l'application et du durcissement, la température du support doit être au minimum de 3 °C supérieure au point de rosée. La surface doit être sèche et exempte de glace.	
Température de la surface	Min. -10 °C	
Durée de vie en pot	Température	Durée
	+10 °C	~ 8 heures
	+20 °C	~ 5 heures
	+30 °C	~ 2 heures

Degré de séchage 6

Épaisseur du film sec:

80 µm

(EN ISO 9117-5)

0 °C

Après 240 minutes

+5 °C

Après 90 minutes

+10 °C

Après 45 minutes

+20 °C

Après 30 minutes

Temps de durcissement

Durcissement complet:

Dans un délai de 1 - 2 semaines, suivant l'épaisseur de couche et la température.

Les tests du revêtement terminé ne doivent être exécutés qu'après les temps de séchage final indiqués.

Temps d'attente entre les couches

Min. jusqu'au degré de séchage 6, max. 1 an

Des épaisseurs de couche plus importantes, mais aussi des températures plus basses que celles spécifiées, entraînent des temps de séchage plus longs. Les intervalles de recouvrement peuvent être retardés en conséquence et doivent être déterminés sur place, si nécessaire.

En cas de plus longs temps d'attente, veuillez contacter le conseiller technique de vente de Sika Schweiz AG.

Avant la passe de travail suivante, enlever les éventuelles salissures.

VALEURS MESURÉES

Toutes les données techniques indiquées sur cette fiche produit se fondent sur des tests de laboratoire. Les données réelles mesurées peuvent être différentes pour des raisons indépendantes de notre volonté.

ÉCOLOGIE, PROTECTION DE LA SANTÉ ET SÉCURITÉ AU TRAVAIL

L'utilisateur doit lire les dernières fiches de données de sécurité (FDS) avant d'utiliser les produits. La FDS contient des informations et des conseils sur la manipulation, le stockage et l'élimination sûrs des produits chimiques, ainsi que des données physiques, environnementales, toxicologiques et autres relatives à la sécurité.

INSTRUCTIONS POUR LA MISE EN ŒUVRE

PRÉPARATION DE LA SURFACE

Acier

Décapage par projection d'abrasifs jusqu'au degré de pureté Sa 2½ selon EN ISO 12944, partie 4. Exempt de salissures, huile et graisse.

MALAXAGE DES PRODUITS

Avant d'effectuer le mélange remuer le composant A et le composant B à l'aide d'un mélangeur (d'abord lentement puis augmenter la vitesse jusqu'à max. 300 t/min.).

Avant la mise en œuvre, mélanger ensemble les composants A et B avec précaution dans le rapport de mélange prescrit.

Pour éviter des éclaboussures ou même un débordement du liquide, mélanger brièvement, à bas régime, les composants au moyen d'un malaxeur électrique à réglage progressif. Augmenter ensuite la vitesse de malaxage jusqu'à un malaxage intensif de 300 t/min. au maximum. La durée de mélange est de 3 minutes au minimum et ne sera terminée qu'une fois le mélange devenu homogène.

Transvaser le matériau ainsi mélangé dans un récipient propre et remuer une nouvelle fois brièvement comme décrit ci-dessus.

APPLICATION

L'épaisseur de couche requise peut être atteinte par procédé de giclage au pistolet airless. L'obtention d'une épaisseur de couche uniforme ainsi qu'une optique régulière dépend du mode d'application. En général, c'est une application par procédé de giclage qui donne les meilleurs résultats. L'adjonction de solvants réduit la résistance au fluage et l'épaisseur de couche du film sec. Lors d'une application au pinceau ou au rouleau, il faut éventuellement prévoir d'autres passes de travail selon la construction, les données locales et la teinte afin d'obtenir l'épaisseur de couche exigée. Avant le début des travaux de revêtement, il convient d'effectuer une surface-échantillon sur place pour définir si le mode d'application choisi répond aux exigences.

Au pinceau ou au rouleau

On obtient ainsi des épaisseurs de film sec plus faibles.

Au pistolet

Buse: 1.7 - 2.5 mm
Pression: 3 - 4 bars

Il est indispensable d'utiliser un séparateur d'eau et d'huile.

Le cas échéant, ajouter au maximum 3 % en poids de Sika® Diluant K.

Au pistolet airless

Pression dans le pistolet: Min. 180 bars
Buse: 0.38 - 0.53 mm (15 - 21)
Angle de pulvérisation: 40° - 80°

Le cas échéant, ajouter au maximum 3 % en poids de Sika® Diluant K.

En cas d'utilisation comme revêtement soudable, ajouter env. 15 - 20 % en poids de Sika Diluant K.

NETTOYAGE DES OUTILS

SikaCor® Cleaner

RESTRICTIONS LOCALES

Veillez noter qu'en raison d'une réglementation locale spécifique, les données déclarées pour ce produit peuvent différer d'un pays à l'autre. Veuillez vous reporter à la fiche produit locale pour obtenir des informations exactes sur le produit.

RENSEIGNEMENTS JURIDIQUES

Les informations contenues dans la présente notice, et en particulier les recommandations concernant les modalités d'application et d'utilisation finale des produits Sika, sont fournies en toute bonne foi et se fondent sur la connaissance et l'expérience que Sika a acquises à ce jour de ses produits lorsqu'ils ont été convenablement stockés, manipulés et appliqués dans des conditions normales, conformément aux recommandations de Sika. En pratique, les différences entre matériaux, substrats et conditions spécifiques sur site sont telles que ces informations ou recommandations écrites, ou autre conseil donné, n'impliquent aucune garantie de qualité marchande autre que la garantie légale contre les vices cachés, ni aucune garantie de conformité à un usage particulier. L'utilisateur du produit doit vérifier par un essai sur site l'adaptation du produit à l'application et à l'objectif envisagés. Sika se réserve le droit de changer les propriétés de ses produits. Nos agences sont à votre disposition pour toute précision complémentaire. Notre responsabilité ne saurait d'aucune manière être engagée dans l'hypothèse d'une application non conforme à nos renseignements. Les droits de propriété détenus par des tiers doivent impérativement être respectés. Toutes les commandes sont soumises à nos Conditions générales de Vente et de Livraison en vigueur. Les utilisateurs doivent impérativement consulter la version la plus récente de la notice technique correspondant au produit concerné, qui leur sera remise sur demande.

Sika Schweiz AG

Tüffenwies 16
CH-8048 Zürich
Tel. +41 58 436 40 40
sika@sika.ch
www.sika.ch

Sika Suisse SA

Tüffenwies 16
CH-8048 Zurich
Tel. +41 58 436 40 40
sika@sika.ch
www.sika.ch



Fiche technique du produit

SikaCor® Zinc R Rapid Plus
Mai 2021, Version 01.01
020602000040000093

SikaCorZincRRapidPlus-fr-CH-(05-2021)-1-1.pdf