

## 1143 PRIMAIRE AU ZINC



**DEFINITION**..... Apprêt anticorrosion riche en zinc monocomposant à base de résines synthétiques  
AFNOR T 36005 Famille 1 classe 8b 4a



**PROPRIETES**..... Garnissant  
Très bonne protection anticorrosion (protection cathodique des supports ferreux)  
Possibilité d'effectuer des soudures sur le métal recouvert de Primaire au zinc 1143  
Teneur en zinc du film sec supérieure à 90 % en poids  
Tenue en température jusqu'à 250° C  
Le primaire au zinc 1143 est comparable à une galvanisation



**SUPPORTS**..... Métaux ferreux



**DESTINATIONS**..... Industrie générale  
Structures métalliques en ambiance industrielle et marine



**APPLICATION**..... Pistolet pneumatique, HVLP, airmix, airless, brosse  
Application électrostatique



**CARACTERISTIQUES TECHNIQUES SOUS FORME DE LIVRAISON (température 20°C)**

<b>COULEUR</b>	: Gris
<b>ASPECT</b>	: Mat
<b>DENSITE</b>	: 2,6 (± 0,10)
<b>E.S. POIDS</b>	: 85 % (± 2 %)
<b>VISCOSITE</b>	: Légèrement thixotrope



**SECURITE ET ENVIRONNEMENT**

COV : 440 g/l sur le produit PAE (version standard)  
Produit catégorie I - limite COV 2010 : 500 g/l

Consulter la fiche de données de sécurité

## 1143 PRIMAIRE AU ZINC



### PREPARATION DE SURFACE

**ACIER**

Dégraissage très soigné et sablage (SA 2,5)

Quel que soit le traitement de surface mis en oeuvre, les supports doivent être exempts de graisse, de souillure, de trace d'oxydation ou de poussière



**MISE EN OEUVRE (température 20°C – hygrométrie relative 65%)**

PREPARATION DOSAGE		VERSION STANDARD	VERSION BROSSE
EN PART	PRODUIT (Kg)	1143 : 100 parts	1143 : 100 parts
	DILUANT (L)	3051 / 3053 std / lourd : 0 à 10 parts	V 95 : 0 à 5 parts

	<b>VISCOSITE D'APPLICATION</b>	25 ± 5 secondes Coupe Afnor N° 4 (pistolet pneumatique)
	<b>EPAISSEUR SECHE RECOMMANDEE</b>	40 à 70 µm
	<b>RENDEMENT THEORIQUE</b>	230 à 380 g / m <sup>2</sup>
	<b>SECHAGE AIR SECHAGE ACCELERE</b> [50 µm sec]	HP : 30' SEC : 45' DUR : 24 h Désolvatation suivie de 30' à 60° C
	<b>RECOUVRABILITE</b> [50 µm sec]	Après minimum 24 h à 20° C par toute finition monocomposant Délai maximum de recouvrement : 15 jours