



## Fiche technique

# Vitrification structurée PRIMECOAT ZEROPOX® 560

Résine époxy à 2 composants, sans solvants, certifiée AgBB  
avec faible émission de COV < 1%

### Vitrification structurée pour l'intérieur

- Sans nonylphénol
- COV < 1,0 %
- Surface légèrement structurée
- Optique de haute qualité
- Antidérapant
- Facile à nettoyer
- Excellente résistance à l'usure
- Pour l'intérieur
- Bonne résistance mécanique et chimique
- Physiologiquement neutre après durcissement
- Certifié AgBB

### Domaines d'application

**PRIMECOAT ZEROPOX® 560** est une vitrification structurée, thixotrope et pigmentée, extrêmement économique. En effet, cette vitrification finement structurée permet d'obtenir une surface antidérapante de qualité offrant une haute aptitude au nettoyage, tout en affichant une faible consommation. **ZEROPOX® 560** est utilisé comme vitrification structurée sur les revêtements lisses à base de résine époxy. Combinée aux fonds et aux revêtements ZEROPOX, également conformes aux spécifications de l'AgBB, **ZEROPOX® 560** permet d'obtenir une protection des surfaces avec une grande résistance mécanique et chimique et un aspect haut de gamme.

**PRIMECOAT ZEROPOX® 560 est idéale** pour une utilisation dans des espaces intérieurs et répond en tout point à « la procédure d'évaluation sanitaire des émissions de composés organiques volatils (COV et COSV) sur les produits de construction ». **Ce produit est parfait pour une utilisation dans des espaces aux fortes exigences en matière d'air ambiant, comme les hôpitaux, les jardins d'enfants, les écoles et les bâtiments publics.**

### Données techniques

Description du produit	:	Vitrification époxy à 2 composants
Consommation	:	0.15 – 0.2 kg/m <sup>2</sup>
COV	:	< 1 %, sans alcool benzylique
Somme des COV (COVT)	:	Après 28 jours moins de 1 mg/m <sup>3</sup>
Poids volumique	:	Env. 1.56 g/cm <sup>3</sup>
Volume extrait sec	:	100 %
Proportion du mélange (poids)	:	100 : 18 par poids (5.55 : 1)
Viscosité à 23°C	:	Thixotrope
Couleur	:	RAL / NCS
Surface	:	Légèrement structurée
Temps de mise en œuvre	:	env. 25 min à 23°C / env. 40 min à 15°C

Praticable	:	16 heures à 23°C
Sous charge mécaniquement	:	48 heures à 23°C
Sous charge chimiquement	:	5 jours à 23°C
Durcissement suivant AgBB – Rapport d'essais	:	10 jours à 23°C
Séchage / Durcissement	:	Hors poussières : après 40 min (sec au toucher : 6 heures)
Durcissement complet	:	Après 7 jours
Température ambiante et de l'objet	:	Min. : 15°C, max. : 25°C
Humidité relative de l'air	:	12°C : 70 % ; > 23°C : 80 %
Point de condensation	:	Faire attention au point de rosée (température du support +3°C au-dessus point de condensation)
Entreposage	:	Dans des conditions normales, à des températures inférieures à 25°C respectivement supérieures à 15°C : au moins 12 mois
Nettoyage des outils	:	Avec de l'acétone ou le nettoyeur PRIMECOAT Diluant époxy

## Application

Mélanger les 2 composants dans la proportion de mélange correspondante, à une température min. de 15°C et pendant env. 3 min. Transvaser ensuite dans un récipient propre et puis mélanger de nouveau pendant environ env. 1 minute.

Ajouter les matières de charge seulement après avoir terminé le mélange, jusqu'à obtenir une masse homogène. Etaler le contenu du récipient sur la surface immédiatement après l'avoir mélangé. Répartir ensuite **ZEROPOX® 560** uniformément sur la surface à vitrifier à l'aide d'une raclette en caoutchouc pour le sol puis lisser avec beaucoup de soin le produit à l'aide d'un rouleau de vitrification approprié (en nylon et des poils de 6 à 8 mm de longueur). Lors ce travail, il faut restreindre à un minimum les zones de recouvrement. Si l'application se fait uniquement avec un rouleau, cela peut conduire à des irrégularités au niveau des quantités appliquées et à des zones d'ombrage. En cas d'arrêt des travaux de vitrification, ces zones de recouvrement peuvent être limitées en les couvrant proprement avec un adhésif puis en le retirant après un temps de gélification d'environ 1 heure. Ceci permet de garantir une jonction plus propre. La vitrification doit être appliquée, au plus tard, 24 heures après l'accessibilité du revêtement coulé. Remarque : les rayons ultra-violetts entraînent une modification de la teinte.

## Préparation du support / recommandations

Veillez observer nos recommandations générales d'application pour les résines époxy ainsi que les directives correspondantes sur nos fiches techniques. Notre service technique se tient à votre disposition pour vous conseiller dans la détermination de systèmes adaptés à une configuration précise.

## Mesures de précaution et de sécurité

- Ne pas exposer le produit au gel.
- Observer les directives de sécurité sur la manipulation des résines époxy édictées par l'Union Européenne.
- Eviter de respirer les vapeurs ainsi que tout contact avec la peau. Porter des gants et des lunettes de protection.
- Pendant la mise en œuvre, ne pas manipuler le produit près d'une flamme, ne pas fumer ou manger.
- Lors de l'utilisation des résines synthétiques, les directives de la SUVA, article 1854d, s'appliquent.
- Vous trouverez toutes les informations sur les dangers et les conseils de sécurité sur la fiche des données de sécurité.

Toutes les informations et recommandations contenues dans cette fiche technique correspondent à l'état actuel de la technique - leur collecte a été faite consciencieusement, conformément à la vérité et suivant les toutes dernières connaissances -, elles sont conçues comme une ligne directrice et ont un caractère indicatif.

Elles ne sauraient toutefois entraîner une responsabilité juridique.

Ces recommandations se réfèrent à des conditions d'utilisation normales et usuelles. Seul un examen approfondi permettra de déterminer si elles peuvent s'appliquer à un cas particulier.

Les droits à la propriété industrielle de tierces personnes ainsi que les prescriptions officielles doivent être respectés.

PRIMECOAT ZEROPOX 560 02/2018 - Avec cette fiche technique, les éditions précédentes perdent leur validité