

# PHOSPHATE DE ZINC 6000NK

Primaire antirouille aux résines alkydes et pigments anticorrosion

**Destination :** Pour des métaux ferreux et non ferreux.  
Protection de la plupart des ouvrages métalliques.  
Travaux neufs et de rénovation.

**Propriétés :** A base de phosphate de zinc.  
Très bon pouvoir antirouille.

**Classification :** NM 03.3.009  
Famille 1 - Classe 4a

## Caractéristiques

<b>Aspect en pot</b>	Peinture fluide
<b>Poids spécifique</b>	1,48 ± 0,05
<b>Extrait sec volumique</b>	58 % ± 3%
<b>Point d'éclair</b>	30°C (coupe fermée )
<b>Aspect du film</b>	Mat
<b>Rendement théorique</b>	10 m <sup>2</sup> /kg par couche.
<b>Epaisseur du film sec</b>	40 µm par couche sur surface lisse
<b>Temps de séchage (à 20°C et 65% H.R.)</b>	Hors poussière 15 mn Sec 1 h Recouvrable 6 h
<b>Teintes</b>	Jaunâtre
<b>Conditionnement</b>	1 kg
<b>Conservation</b>	1 an en emballage d'origine fermé à l'abri de la chaleur.

## Conseils de mise en œuvre

<b>Matériel d'application</b>	Brosse - Rouleau - Pistolet pneumatique.				
<b>Dilution</b>	D2				
	<table> <tr> <td>Brosse - Rouleau</td> <td>5 à 10%</td> </tr> <tr> <td>Pistolet</td> <td>10 à 15%</td> </tr> </table>	Brosse - Rouleau	5 à 10%	Pistolet	10 à 15%
Brosse - Rouleau	5 à 10%				
Pistolet	10 à 15%				
<b>Rapport du mélange</b>	Mono composant				
<b>Durée de vie du mélange</b>	Sans				
<b>Préparation du produit</b>	Brasser avant sa mise en œuvre.				
<b>Nettoyage des outils</b>	D2				
<b>Conditions d'application</b>	Fonds sains, secs et propres.				
<b>Support</b>	Etat et qualité conformes au DTU				
<i>Non revêtus :</i>	Métaux ferreux et non ferreux.				
<i>Revêtus :</i>	Métaux revêtus par une ancienne peinture adhérente.				

## Système d'application

Support	Préparation des fonds	Finition
Métaux Ferreux (Produits conformes aux normes en vigueur)	Dégraissage Élimination de la calamine par projection d'abrasifs au degré Sa2	1 à 2 couches de PHOSPHATE DE ZINC 6000NK
Métaux ferreux revêtus d'un système adhérent	Grattage et brossage de la rouille à la brosse métallique  Nettoyage, dégraissage  Décapage par sablage ou brossage pour éliminer toute la rouille et toute la calamine.	
Métaux non ferreux	Dégraissage, lavage, rinçage. L'adhérence peut être améliorée par l'application de l'Impression Phosphatante 104N.	

**Précaution d'emploi** Ce produit doit être recouvert avant 48 heures.

**Hygiène et sécurité** Ce produit contient des solvants inflammables. En atmosphère confinée, une bonne ventilation est recommandée. Respecter la législation en vigueur concernant la manipulation des produits industriels.

*N.B. : L'évolution des besoins de notre clientèle ainsi que les progrès techniques peuvent nous mener à changer les caractéristiques de nos produits sans préavis et sans que notre responsabilité soit engagée.*

*Révision 1 du 07/04*

**PRODEC**

Allée des Glâzeux & Allée des Orchidées, Aïn Sebaï - B.P. 2521 - Casablanca 21 600  
Tél. : (212) 022 66 78 01 / 02 / 03 (LG) - Fax : (212) 022 35 16 64

