

PROTECT 341

FICHE TECHNIQUE - ÉDITION FRANÇAISE

Traduction française du document source. Révision source : 28.08.2018. Édition de traduction : 2026-10-16.

Présentation AVERRA. Traduction de travail non émise ni validée par le fabricant. Les références de compatibilité NOVOL et les noms de produits sont conservés dans leur portée d'origine. Le document source reste la référence technique ; toute incohérence signalée doit être confirmée avant utilisation.

Primaire réactif époxy

Primaire réactif monocomposant à base de résine époxy PVC. Contient des pigments anticorrosion à base d'oxydes de zinc, d'aluminium et de phosphore.

Produits associés

THIN 50 : diluant universel standard, rapide et lent.

Utilisations

Moyens de transport ; machines et équipements ; supports en acier et aluminium.

Propriétés

Rendement élevé. Excellentes propriétés anticorrosion. Excellente adhérence sur de nombreux supports. Bonne résistance mécanique. Application possible jusqu'à 80 µm humides en une seule couche.

Supports

Acier : nettoyer jusqu'au degré Sa 2½ (décapage par projection humide) ou St3 (nettoyage manuel ou à l'outil mécanique), conformément à PN-ISO 12944-4. Après traitement, la surface doit être exempte d'huile, graisse, poussière, anciennes peintures non adhérentes, calamine, rouille et contaminants étrangers ; elle doit présenter l'éclat du métal.

Acier galvanisé, aluminium : pour rendre le support rugueux, effectuer un léger décapage par projection d'abrasif non métallique à grains arrondis, ou poncer au P240 à P320, puis dégraisser.

Rapport de mélange

Produit	Dilution 30%, volume	Dilution 30%, masse	Dilution 60%, volume	Dilution 60%, masse
PROTECT 341	100	100	100	100
THIN 50* / THIN 50 FAST*	30%	22	60%	44

* Voir les conditions d'application (page 3 du document source).

Viscosité

DIN 4/20°C : 44 - 48 s à 30% ; 22 - 25 s à 60%.

Application

ATTENTION : respecter les instructions du fabricant du matériel.

Matériel	Buse	Pression	Distance
Pulvérisation pneumatique	1.3 - 1.5 mm	2 - 4 bar	15 - 20 cm
Airless avec air d'assistance ; recommandé avec THIN 50 STANDARD	0.28 - 0.33 mm (0.011" - 0013")	100 - 120 bar ; air d'assistance 2 bar	10 - 15 cm

Nombre de couches : 2 - 3. Épaisseur sèche d'une couche : 20 - 25 µm.

ATTENTION : épaisseur minimale de primaire : 80 µm sur acier et 60 µm sur aluminium.

Rendement du mélange prêt à appliquer : env. 4.0 m²/l ; 0.25 l/m² à 50 µm, pour PROTECT 341 + THIN 50.

Le rendement réel dépend de la forme de la surface, de sa rugosité et des paramètres d'application.

Évaporation entre couches : 5 - 10 min.

Séchage

Pour une épaisseur sèche maximale de 50 µm : 40 min à 10°C ; 15 min à 20°C.

Données techniques

Produit	Extrait sec massique	Extrait sec volumique	Masse volumique	Finesse de broyage
PROTECT 341	≈ 51%	≈ 32%	≈ 1.22 g/cm ³	< 12.5 µm
PROTECT 341 + THIN 50 ; 100+30%	≈ 42%	≈ 25%	≈ 1.13 g/cm ³	-
PROTECT 341 + THIN 50 ; 100+60%	≈ 36%	≈ 20%	≈ 1.08 g/cm ³	< 12.5 µm

Teneur en composants volatils

Limite COV II/B/c* : 780 g/l. Teneur réelle : 695 g/l.

* Mélange prêt à appliquer conforme à la directive UE 2004/42/CE.

Recouvrabilité

Délai avant application de la finition pour une épaisseur de primaire de 50 µm : 60 min à 10°C ; 20 min à 20°C.

Peut être recouvert de peintures de finition acryliques, de peintures de base, d'apprêts acryliques et de produits antigravillonnage. Délai maximal avant application du revêtement suivant : 48 h.

Ne pas appliquer directement de mastics polyester, d'apprêts époxy ni de vernis acrylique sur PROTECT 341.

Note de fidélité à la source

La notation en pouces « 0013 » est reproduite telle que publiée ; faire confirmer toute valeur ambiguë avant utilisation.

Mise à la teinte

Déconseillée.

Conditions d'application

La surface à revêtir doit être sèche. La température du produit, du support et de l'environnement doit être comprise entre +10°C et +35°C, avec une humidité relative maximale de 80%. La température du support doit être supérieure d'au moins 3°C au point de rosée.

Choisir le diluant selon la température d'application et le taux de dilution. THIN 50 STANDARD est recommandé pour une dilution à 30% et une application à température élevée (23 - 25°C). THIN 50 FAST est recommandé pour une dilution à 60% et une application à basse température (15 - 18°C).

Couleur

Beige.

Nettoyage du matériel

Solvant NC.

Conditions de stockage

Stocker dans un local sec, à l'écart des flammes et des sources de chaleur. Éviter l'exposition directe au soleil. Température de stockage recommandée : +5°C à +35°C.

Durée de conservation

PROTECT 341 : 12 mois/20°C.

THIN 50 : 24 mois/20°C.

Sécurité

Consulter la fiche de données de sécurité.

Autres informations

Déclaration du fabricant d'origine (traduite) : Numéro d'enregistrement du fabricant d'origine : 000024104. L'efficacité de nos systèmes repose sur des recherches en laboratoire et de nombreuses années d'expérience. Les données présentées correspondent à l'état actuel de nos connaissances sur nos produits et leurs possibilités d'application. Nous garantissons une haute qualité à condition que l'utilisateur respecte les instructions et que les travaux soient réalisés dans les règles de l'art. Un essai d'application du produit est nécessaire, car sa réaction peut varier selon les matériaux. Nous ne pouvons être tenus responsables des défauts si le résultat final a été affecté par des facteurs indépendants de notre volonté.