

## FICHE TECHNIQUE

# PROTECT 367 Zn

Apprêt époxy anticorrosion. Fortement pigmenté à la poudre de zinc, durci par un adduit d'amine. La teneur en poudre de zinc dans le film sec est de 90%.

## PRODUITS ASSOCIÉS

| Produit        | Description                           |
|----------------|---------------------------------------|
| H5960 STANDARD | Durcisseur standard pour apprêt époxy |
| THIN 60        | Diluant époxy                         |

## UTILISATIONS

• Moyens de transport ; • Machines et équipements ; • Surfaces extérieures de réservoirs ; • Structures en acier

## PROPRIÉTÉS

- Haute résistance à la corrosion en atmosphère marine et industrielle
- Séchage rapide
- Application possible jusqu'à 250 µm humides en une couche
- Convient à l'application en couches épaisses
- Très bonne résistance mécanique
- Très bonne résistance chimique
- Haute résistance aux températures transitoires jusqu'à 160°C

Traduction française du document source. Révision source : 09/07/2026. Édition AVERRA : 2026-10-16.

Version traduite pour consultation technique ; non émise en français par le fabricant.

Utilisation supplémentaire : protection anticorrosion dans les industries chimique et pétrochimique.

## SUPPORTS

| Support | Préparation                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |
|---------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Acier   | Nettoyer l'acier jusqu'au degré Sa 2½ (décapage abrasif 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, de graisse, de poussière, d'anciennes peintures non adhérentes, de calamine, de rouille et de contaminants étrangers ; elle doit présenter l'éclat du métal. |

## RAPPORT DE MÉLANGE

| Composant      | En volume | En masse |
|----------------|-----------|----------|
| PROTECT 367 Zn | 8         | 100      |
| H5960          | 1         | 4        |

## VISCOSITÉ

DIN 4/20°C : non mesurable.

## APPLICATION

ATTENTION : respecter les instructions du fabricant du matériel.

| Procédé                 | Buse                                  | Pression                    | Distance   |
|-------------------------|---------------------------------------|-----------------------------|------------|
| Airless assisté par air | 0.43 - 0.53 mm (0.017 - 0.021 pouces) | 150 - 180 bar ; air : 2 bar | 10 - 15 cm |

Si nécessaire, ajouter jusqu'à 3% de diluant époxy THIN 60 ; corriger alors les paramètres de pulvérisation (réduire la pression et le diamètre de buse). Remuer continuellement le produit pendant l'application en raison de la sédimentation du pigment métallique.

## APPLICATION (SUITE)

Nombre de couches : 1 - 2.

ATTENTION : l'épaisseur minimale de l'apprêt époxy sur acier est de 80 µm.

Épaisseur sèche : 1 couche : 60 - 70 µm ; 2 couches : 120 - 140 µm.

Rendement du mélange prêt à appliquer à 80 µm secs : environ 5.9 m<sup>2</sup>/l ; 0.17 l/m<sup>2</sup>. PROTECT 367 Zn + H5960 (8+1). Le rendement réel dépend de la forme et de la rugosité du support ainsi que des paramètres d'application.

Durée de vie du mélange à 20°C : 8 heures. Temps d'évaporation entre couches : 15 min.

## RECOUVREMENT

Délai avant application de la finition pour une épaisseur d'apprêt de 80 µm :

| Durcisseur | 10°C     | 20°C     | 60°C    |
|------------|----------|----------|---------|
| H5960      | 6 heures | 2 heures | 30 min. |

Recouvrable avec les revêtements époxy, acryliques et polyuréthanes NOVOL. Ne pas appliquer de peintures à durcissement acide. Le délai maximal entre couches est illimité ; toutefois, après une exposition prolongée, éliminer le voile blanc (produits de corrosion du zinc) et les contaminants.

## DONNÉES TECHNIQUES

| Produit                      | Extrait sec en masse | Extrait sec en volume | Masse volumique          | Finesse de broyage |
|------------------------------|----------------------|-----------------------|--------------------------|--------------------|
| PROTECT 367 Zn               | ≈ 82%                | ≈ 65%                 | ≈ 2.90 g/cm <sup>3</sup> | < 25 µm            |
| H5960                        | ≈ 68%                | ≈ 65%                 | ≈ 0.92 g/cm <sup>3</sup> | -                  |
| PROTECT 367 Zn + H5960 (8+1) | ≈ 81%                | ≈ 65%                 | ≈ 2.50 g/cm <sup>3</sup> | < 25 µm            |

## COMPOSÉS ORGANIQUES VOLATILS

Limite COV II/B/c\* : 540 g/l. Teneur réelle : 470 g/l (8+1). \* Mélange prêt à l'emploi, conformément à la directive UE 2004/42/CE.

## CONDITIONS D'APPLICATION

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

## RÉSISTANCE À LA TEMPÉRATURE

La température de service de l'apprêt appliqué est comprise entre -60°C et +80°C. Des températures transitoires jusqu'à +160°C au maximum sont autorisées.

## MISE À LA TEINTE / COULEUR

Mise à la teinte : non recommandée. Couleur : gris métallique.

## NETTOYAGE DU MATÉRIEL

Diluant époxy THIN 60.

## 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 367 Zn : 6 mois/20°C ; H5960 STANDARD : 24 mois/20°C ; THIN 60 : 24 mois/20°C.

## SÉCURITÉ

Consulter la fiche de données de sécurité.

## AUTRES INFORMATIONS

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

## MENTION DE TRADUCTION

Traduction française du document source, réalisée pour AVERRA. Cette édition n'est pas une fiche française émise par le fabricant. Les désignations commerciales et les limites de compatibilité du document source sont conservées. Les allégations techniques et de certification reproduisent celles du document source ; elles ne constituent pas une vérification indépendante de leur validité actuelle.

Édition de traduction : 2026-10-16. Révision du document source : 09/07/2026.

Document source : EN\_IT\_09\_23\_PROTECT\_367\_ZN.pdf