



## METALPOX 366

Série 366 + durcisseur 766004

---

### DEFINITION

Peinture de finition bicomposante brillante à base de résine époxydique, en phase solvant, avec rapport de mélange volumique 3 / 1.

---

### DESTINATION

- Intérieur et extérieur, avec farinage possible en exposition extérieure.
  - Applicable en milieu rural, urbain, industriel ou maritime,
  - Protection anticorrosion et décoration de structures métalliques et d'équipements industriels, finition pour machines situées en atmosphère humide ou soumises à des contraintes chimiques élevées,
  - En travaux neufs ou de maintenance.
- 

### SUPPORTS

- Métaux ferreux préalablement apprêtés avec un primaire anticorrosion PRIMEPOX 166 ou 168,
  - Anciens fonds compatibles en bon état.
- 

### CARACTERISTIQUES ESSENTIELLES

- ⇒ Excellente protection anticorrosion pour le système : PRIMEPOX 166 ou 168 recouvert de la finition époxy METALPOX 366,
  - ⇒ Caractéristiques mécaniques élevées : choc, abrasion, souplesse,
  - ⇒ Grande résistance à de nombreux produits chimiques,
  - ⇒ Lessivabilité excellente,
  - ⇒ Bonne résistance à la chaleur, aux atmosphères humides,
  - ⇒ Teintes sans plomb.
- 

### CARACTERISTIQUES D'IDENTIFICATION

Présentation	Peinture fluide présentée en 2 pots à mélanger au moment de l'emploi
Nature de la résine	Résine époxy et durcisseur polyaminoamide
Aspect du film sec	Tendu, brillant
Extrait sec en poids	Mélange : ( 56 ± 5 ) %
Extrait sec en volume	Mélange : ( 44 ± 3 ) %
Teneur en COV	Maximum 520 g/l pour une dilution avec 5 % de Diluant Synthétique réf. 880146 Application uniquement dans une Installation Classée pour la Protection de l'Environnement soumise à autorisation.
Densité	Mélange : 1,00 à 1,20, variable selon la teinte
Point éclair	Compris entre 21°C et 55°C
Séchage à 20°C, 60% HR	Hors poussière : 2 à 3h
et 35 µm secs	Sec au toucher : 8 h Accélération possible de 1h à 60°C à 5 mn à 150°C
Epaisseur recommandée	30 à 40 µm secs par couche
Rendement théorique	10 à 12 m <sup>2</sup> /kg pour 35 µm secs sur support lisse et sans perte
Classification NF T 36-005	Famille I Classe 6 b

---

### MISE EN ŒUVRE

Elle doit être conforme aux normes en vigueur et aux règles de l'art.

### PREPARATION DES SUPPORTS

Les surfaces à peindre doivent être soigneusement débarrassées de toutes souillures, traces de graisse, par grattage - brossage, dépoussiérage et dégraissage.  
La rouille, la calamine, les anciennes peintures détériorées doivent être éliminées de préférence par grenailage ou sablage à un degré de soin SA 2 1/2 et si un sablage n'est pas possible, procédez à un grattage - brossage à un degré de soin St 3.

Appliquez au préalable sur métaux ferreux ou non ferreux revêtus une couche de primaire époxydique anticorrosion METALPOX 166 ou 168.

Sur support peint ancien, adhérent et cohérent (ancienne peinture époxydique ou polyuréthane), réaliser un essai préalable d'adhérence, puis si le support est compatible, effectuez un ponçage ou un broissage métallique pour favoriser l'adhérence sur surface trop lisse, puis procédez à un lessivage ou dépolissage.

En cas de doute, réaliser un essai préalable d'adhérence.

## APPLICATION DU PRODUIT

Nombre de couche(s)	1 à 2 couches	
Mise en œuvre	En poids : METALPOX 366 : 1 kg	et durcisseur réf. 766004 : 0.250 kg
	En volume : METALPOX 366 : 3 volumes	et durcisseur réf. 766004 : 1 volume
	Bien homogénéiser la base avant emploi, ensuite incorporer le durcisseur réf. 766.004 sous agitation. Après le temps de mûrissement (15 mn), effectuer la dilution nécessaire selon le mode d'application.	
Vie en pot	Utilisation du mélange pendant 8 h à 20°C	

	Matériel	Dilution
Application	Brosse	Prêt à l'emploi, si nécessaire 0 à 5 % diluant époxy réf. 887112
	Rouleau	
	Pistolet pneumatique	5 % diluant époxy réf. 887112
	Pistolet airless, air assisté	Prêt à l'emploi, si nécessaire 0 à 5 % diluant époxy 887112

Nettoyage du matériel Diluant époxy réf. 887112 aussitôt après l'utilisation

RECOUVREMENT Par elle – même, après 24 à 48 h de séchage

RECOMMANDATIONS Conditions ambiantes d'application :

- Température ambiante et de support, supérieure à 10°C et inférieure à 35°C
- Support non condensant : la température du support doit être au moins 3°C supérieure à celle du point de rosée,
- Humidité relative inférieure à 85 %,

En cas d'utilisation partielle d'un conditionnement :

- Respecter les proportions du mélange des deux composants,
- Refermer immédiatement et soigneusement les bidons,
- Utiliser rapidement les conditionnements entamés.

TEINTES Mise à la teinte avec le système à teinter ZOLPACHROM Industrie

CONDITIONNEMENT	METALPOX 366	4 kg	16 kg
	Durcisseur réf. 766004	1 kg	4 kg

CONSERVATION 18 mois en bidons d'origine fermés et non entamés.  
Stocker dans un local ventilé à une température comprise entre + 5 et + 35 °C.

HYGIENE ET SECURITE Consulter :  
- l'étiquette informative de sécurité sur l'emballage,  
- la fiche de données de sécurité correspondante.

Nota : La présente notice annule et remplace toute notice antérieure relative au même produit. Il appartient à notre clientèle de vérifier auprès de nos services qu'elle n'a pas été modifiée par une édition plus récente.

Les informations contenues dans cette notice n'ont qu'une portée indicative et ne peuvent suppléer un descriptif approprié à la nature et à l'état des fonds à repeindre.

DATE : 30 juillet 2010

**ZOLPAN SAS 17 Quai Joseph Gillet F-69316 LYON Cedex 04**  
tél. : (33) 04 72.10.70.60 fax. : (33) 04.72.10.70.73