

ARTICLE : PP 0203

PRODUIT : Spray de galvanisation à froid 97% mat PRO-Paint

Description

Le Spray de galvanisation à froid 97% mat est un pulvérisateur de revêtement mat et riche en zinc. Préviens la corrosion sur le fer et l'acier. La couche de zinc à séchage rapide constitue une pellicule élastique et auto-réparante qui sert de couche de base pour tout type de peinture. Pour un maximum de protection contre la corrosion. Utilisation pour les constructions en acier et pour retoucher les zones endommagées. Pour traiter les pots d'échappement, connecteurs, coudes, canalisations, etc., notamment grâce à sa bonne conductivité parfaitement adaptée à la soudure par point. Résiste jusqu'à 350°C.

Applications

Fer
Acier

Références du produit

Excellente protection contre la corrosion cathodique	Séchage rapide
Résistant aux dommages liés à l'essence, aux produits chimiques et aux intempéries	Grand pouvoir garnissant
Adapté à la soudure par point (prêtez attention aux vapeurs de zinc)	Excellente adhérence
Le pulvérisateur à zinc / galvanisateur à froid le plus utilisé	

Propriétés Physiques et Chimiques

Contenu	:	500 ML
Base	:	Époxy ester
Couleur	:	Gris (mat)
Contenu COV	:	Approximativement 54 m/m %
Contenus solides	:	Approximativement 46 m/m %
Résistance à la chaleur	:	Jusqu'à 350°C
Utilisation	:	1 à 2 m ² par couche, selon l'objet et la méthode utilisée
Temps de séchage	:	à 23°C et à un taux d'humidité rel. de 65% Sèche hors poussière après 10 à 15 minutes Sèche au toucher après 20 à 30 minutes Recouvrable après 24 heures (En fonction de la température ambiante, de l'humidité et de l'épaisseur de la couche)
Stockage / Durée de conservation	:	Au moins 12 mois, dans l'emballage d'origine hermétiquement fermé, dans un endroit sec, frais et à l'abri du gel.
Général	:	Ne pas utiliser à des températures inférieures à 10°C. Ne pas appliquer en extérieur en cas de risque de pluie, de gel ou en plein soleil. Ne jamais exposer de bombe aérosol à une source de chaleur.

Instruction d'utilisation

Avant l'utilisation, lisez avec attention les directives données sur l'emballage et suivez-les.

La surface doit être propre, sèche et sans graisse. L'aérosol doit être à température ambiante. La température d'application idéale se situe entre 15 et 25°C. Bien agiter la bombe aérosol pendant 2 minutes avant utilisation et pulvériser sur un échantillon. La bombe doit être à 25 à 30 centimètres de la surface à traiter. Appliquer le pulvérisateur à zinc en plusieurs fines couches. Agiter la bombe aérosol avant d'appliquer la couche suivante. Après le séchage, un apprêt et un revêtement de finition peuvent être appliqués. Après utilisation, nettoyer la valve (tourner l'aérosol à l'envers et appuyer sur l'embout pendant environ 5 secondes).