FORMULE PROFESSIONNELLE

FICHE TECHNIQUE

GALVANISANT A FROID

Réf.: DA 205

DESCRIPTION

Produit actif: partie solide, primaire composé d'une résine ester d'époxy et d'une pigmentation à base de poudre de zinc.
Solvant: hydrocarbures aromatiques, aliphatiques et solvants oxygénés,
Propulseur : D.M.E. (extrêmement inflammable)

CARACTERISTIQUES PHYSIQUES

Masse volumique (NFT 30020)	1,74 à 20°C
Viscosité	15s CF4
Extrait sec en poids	63 %
Taux de zinc dans le film sec	64%.

CARACTERISTIQUES A L'EMPLOI

Temps de séchage à 20°C, 60% d'hygrométrie	30 – 40 min
Rendement théorique	3 à 4 m² / kg

Supports métaux ferreux exempts de rouille et de calamine
Un sablage S.A. 2,5 augmente la tenue anti corrosion
Température de résistance du galvanisant en pointe et en continue > 250° C

PROPRIETES

Peinture de galvanisation à froid des surfaces métalliques. Permet le dépôt d'une couche de zinc métallique qui protège de l'oxydation et de la corrosion.
S'applique comme une peinture sur fer, aciers (acier non grenaillé soigneusement dégraissé, acier grenaillé), tôle galvanisée, charpentes, toitures, tuyauteries, etc… Peut être utilisé comme primaire soudable.

MODE D'EMPLOI

Brosser et dégraisser préalablement les surfaces à traiter.
Ne pas appliquer par temps très humide.
Appliquer à des températures comprises entre +5°C et +35°C,
Il n'est pas indispensable d'éliminer la rouille adhérente.
Agiter correctement l'aérosol avant et pendant l'emploi.
Déposer une épaisseur d'environ 40 microns (ne pas appliquer de trop grands épaisseurs.
Purger après application en pulvérisant tête en bas.

CONDITIONNEMENT

DA 205 Carton de 12 aérosols de 500 ml

2 Chemin des Fossés 33610 CESTAS
Tel. 05.56.37.83.30 Fax 05.56.37.78.84
contact@dabsfrance.fr