

ARTICLE : PP 0204

PRODUIT : Spray de galvanisation à froid mat, séchage rapide PRO-Paint

Description

Le Spray de galvanisation à froid mat, séchage rapide est un apprêt mat et riche en zinc. Il permet la protection contre la corrosion sur le fer et l'acier et sèche très rapidement. Ce produit est ainsi parfaitement adapté pour les travaux de production et de construction. Adapté à l'utilisation sur des surfaces en acier neuf, brute, grenillé ou en acier galvanisé. Résiste jusqu'à 250°C.

Applications

Fer
Acier

Références du produit

Séchage rapide
Excellente adhérence
Grand pouvoir garnissant
Apprêt zinc super rapide
Résistant aux dommages liés à l'essence, aux produits chimiques et aux intempéries
Adapté à la soudure par point (prêtez attention aux vapeurs de zinc)

Propriétés Physiques et Chimiques

Contenu	:	500 ML
Base	:	Acrylate
Couleur	:	Gris (mat)
Contenu COV	:	Approximativement 64 m/m %
Contenus solides	:	Approximativement 36 m/m %
Résistance à la chaleur	:	Jusqu'à 250°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 5 à 10 minutes Sèche au toucher après 10 à 20 minutes Recouvrable après 4 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 attentivement 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 l'apprêt au 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).