



Galva'Pack

Protection

**Galvanisation et zingage à froid haute performance.
Aspect mat.**

1. Description générale

Le Galva'Pack Mat est une combinaison de poudre de zinc et de résines. La formule permet d'obtenir un revêtement riche en zinc, qui combat activement la corrosion. Les métaux ferreux sont protégés par la scarification du zinc, même lorsqu'ils sont griffés ou endommagés. Le zinc devient l'anode attaquée par la corrosion, et le métal de base fait office de cathode. Un film d'oxyde de zinc, insoluble à l'eau, se forme et fait barrière à la rouille et à la corrosion. Conforme à la norme EN ISO 1461 :2001, comme outil de rénovation adapté « pour réparer les produits galvanisés ».

2. Caractéristiques

- Excellent moyen pour protéger les surfaces métalliques ferreuses.
- Permet la soudure par points.
- Sans solvants chlorés. Sans plomb et sans chromate.
- Excellente résistance à la corrosion grâce à la protection cathodique, même lorsque le revêtement est griffé ou endommagé.
- Bonne résistance mécanique grâce à l'excellente adhérence sur le métal.
- Code OTAN : NSN 8030-01-120-3553.
- La couche peut être revêtue de nombreuses peintures de finition couramment utilisées.

3. Applications

Pour usage universel dans les situations où des surfaces métalliques propres et dégraissées doivent être protégées contre la corrosion.

- Equipements générateurs de tension
- Remorques
- Tours de transmissions
- Transformateurs
- Navires
- Tours de relais radio et TV
- Equipements de sous-stations
- Toitures, balustrades et clôtures
- Acier profilé, charpentes
- Installations côtières et maritimes
- Réservoirs de stockage
- Cordons de soudure et trous rivetés
- Retouches à des revêtements galvanisés
- Equipements des chemins de fer





Galva'Pack

Protection

**Galvanisation et zingage à froid haute performance.
Aspect mat.**

4. Mode d'emploi

- Secouer l'aérosol encore au moins une minute, après que la bille agitatrice soit libérée. Bien remuer le produit en vrac jusqu'à obtenir une dispersion homogène. Répéter pendant l'emploi.
- Appliquer sur une surface propre et sèche. Enlever la rouille et les dépôts au moyen d'une brosse métallique.
- Appliquer en couches légères et uniformes. Deux couches légères sont mieux qu'une couche épaisse. Les couches supplémentaires peuvent être appliquées après 10 à 15 minutes. Pour une protection adéquate, il faut que l'épaisseur du film soit de 40 µm.
- Après l'application, nettoyer la valve en renversant l'aérosol jusqu'à ce que seul le gaz propulseur s'échappe. En cas d'obstruction, nettoyer le bouton au moyen d'un fil fin.
- Ne pas appliquer sur des équipements sous tension. Bien ventiler le lieu de travail.

Une fiche de données de sécurité (FDS) conforme à la réglementation EC N° 1907/2006 Art.31 et amendements est disponible pour tous les produits KF.

5. Caractéristiques typiques du produit

Aspect		: fini gris, mat, lisse
Densité (à 20 °C)	- Aérosol	: 1,45
	- Vrac	: 2,45
Point éclair (coupe fermée)	- Aérosol	: 0 °C
	- Vrac	: 36 °C
Pouvoir couvrant	- Aérosol	: 2 m ² /500 ml
	- Vrac	: 7,5 à 12 m ² /l
Conditions d'application		
température ambiante minimale		: 10 °C
température minimale de la surface		: 5 °C ; 3 °C au-delà du point rosée
humidité maximale		: 85 % HR
Temps de séchage (sec au toucher)		: 40 minutes
Durée de durcissement		: 90% après 7 jours @ 23°C
Pureté du pigment zinc		: 99%

Caractéristiques du film sec (40-60 µm)

Adhérence sur acier (ASTM D 3359)	: Gt= 0/1
Résistance à la chaleur (4h)	: 200 °C
Bonne tenue à température basse	: -30°C
Brouillard salin (*) (ASTM B117)	: 350h (épaisseur de film 40 µm)
Dureté PERSOZ (après 24h)	: 106 s
Dureté PERSOZ (après 1 semaine)	: 142 s
Flexibilité (mandrin 6mm, visuel)	: bien





Galva'Pack

Protection

**Galvanisation et zingage à froid haute performance.
Aspect mat.**

6. Conditionnements

Réf. : 6344 - Aérosol de 650 ml brut - 500 ml net

Cartons de 12 aérosols.

Réf. : 6514 - Pot de 900 ml brut – 750 ml net

Unitaire

* Les résultats de la protection contre la corrosion dépendent de l'état des surfaces, des conditions d'exposition et de l'environnement ambiant. Cette valeur peut aller de plusieurs mois à 1 an à l'extérieur, à plus de 2 ans à l'intérieur. Dès lors, l'application initiale devra être vérifiée périodiquement pour déceler des signes de corrosion. Dès que la période de protection sous des conditions spécifiques est déterminée, on pourra répéter les applications de CRC Zinc selon la périodicité voulue pour maintenir la protection.

Toutes les données dans cette publication sont basées sur l'expérience et les tests de laboratoire. Vu l'importante variété des conditions et des appareillages employés, ainsi que des facteurs humains imprévisibles qui peuvent avoir une influence importante sur les résultats de l'application, nous vous conseillons de vérifier la compatibilité du produit avant son utilisation. Toutes ces informations sont données suivant la plus grande objectivité, mais sans garantie de notre part exprimée ou implicite.

Cette fiche technique peut déjà, à ce moment précis, être révisée pour des raisons liées à la législation, à la disponibilité des composants, ou à des expériences nouvellement acquises. La dernière version de cette fiche technique, qui est la seule valable, vous sera envoyée sur simple demande, ou peut être trouvée sur notre site Internet: www.crcind.com.

Nous vous recommandons de vous enregistrer sur notre site Internet pour ce produit, afin de recevoir automatiquement chaque dernière version future.

Version: 6344 02 0101 09

Date: 19 Janvier 2010



CRC Industries France SAS

12, Bld des Martyrs de Chateaubriant – Z.I. du Val d'Argent – B.P. 90028

F-95102 Argenteuil Cedex. - France

Tél.: + 33 (0)1 34 11 20 00 Fax.:+ 33 (0)1 34 11 09 96

S.A au capital de 1.936.667 € - R.C.S. Pontoise B 391 513 314 – APE 515 L

www.crcind.com

3/3

