



Galva Spécial retouches

Protection

Galvanisation et zingage à froid – Finition brillante.

1. Description générale

Revêtement protecteur à base de zinc pur et d'aluminium. Protection de longue durée contre la corrosion des métaux ferreux. C'est la combinaison de poudre de zinc pur et d'aluminium, de résines de synthèses et d'additifs qui lui assurent une très bonne protection contre la corrosion. C'est un excellent moyen de retoucher les surfaces endommagées ayant été galvanisées à chaud. Il donne un aspect brillant et lisse, qui évolue de façon similaire au vieillissement de la galvanisation à chaud.

2. Caractéristiques

- Pour retoucher l'esthétique des surfaces galvanisées après des petites interventions.
- Procure une résistance à la rouille et à la corrosion sur métaux ferreux.
- Bonne combinaison de flexibilité et de dureté.
- Adhère bien aux surfaces métalliques. Résiste à la rouille et au pelage.
- Combinaison de l'aspect galvanisé avec la facilité d'une application en aérosol.
- Totalement exempt de plomb et de chromate. Ne contient pas de solvants chlorés.
- Le propulseur utilisé est le diméthyléther (DME) qui permet une vaporisation ciblée.

3. Applications

- Clôtures de portes
- Equipements domestiques
- Equipements de construction
- Acier profilés, charpentes
- Rails de balustrades
- Coutures de soudures
- Tuyaux et raccords
- Installations côtières et maritimes
- Revêtements de réservoirs de stockage

4. Mode d'emploi

- Continuer à secouer le spray durant au moins une minute après que la bille d'agitation s'est libérée. Agiter le produit en vrac afin d'obtenir une dispersion homogène. Répéter durant l'emploi.
- Pour maximaliser les résultats, appliquer sur une surface propre, dégraissée et sèche. Enlever la rouille et les dépôts au moyen d'une brosse métallique.
- Appliquer en couches légères et uniformes: 2 couches fines seront meilleures que 1 couche épaisse. Les autres couches peuvent être appliquées après 15-20 minutes.





Galva Spécial retouches

Protection

Galvanisation et zingage à froid – Finition brillante.

- Après usage, purger l'aérosol en le retournant complètement et en appuyant sur le diffuseur jusqu'à ce que le gaz propulseur sorte seul. En cas d'obstruction, nettoyer l'orifice au moyen d'un fil fin.
- Ne pas utiliser sur des équipements sous tension. Employer dans un lieu bien ventilé.

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	:	finition aluminium brillant
Type de résine	:	alkyde modifiée
Type de pigment	:	zinc (pureté 99%), non-leafling aluminium
Densité (à 20°C)	aérosol	: 1,06
Point éclair (solvants)	aérosol	: -4°C
Pouvoir couvrant	aérosol	: environ 1,5 m ² /aérosol (500ml)
Conditions d'application		
Température ambiante minimale	:	10°C
Température de la surface	:	5°C ; 3°C au dessus du point condensation
Humidité maximale	:	85% HR
Durée de séchage	au toucher	: 30 min
	à manipuler	: 4 h
	durcissage complet	: 90% après 7 jours @23°C
Epaisseur de film recommandée	:	30 - 40 µm
Diluant/nettoyant	:	white spirit, acétates
Caractéristiques du film sec (35 µm sur métal dégraissé)		
Brouillard salin	:	> 80 h
Adhérence sur acier	:	Gt= 0/1
Flexibilité (mandrin 6 mm, visuelle)	:	passe
Résistance à la chaleur (4 h à 200°C)	:	jaunit légèrement
Bonne tenue à température basse	:	- 30°C
Dureté Persoz (après 72 h)	:	80 s

6. Conditionnement

Réf. : 6346 - Aérosol de 650 ml brut - 500 ml net

Cartons de 12 aérosols.

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.



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





Galva Spécial retouches

Protection

Galvanisation et zingage à froid – Finition brillante.

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: 6346 02 0800 08
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

