



GALVA

GALVANISATION A FROID

CARACTERISTIQUES

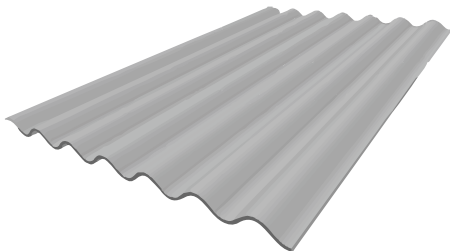
Traitement galvanisant à froid à base de zinc lamellaire et de zinc en poudre permettant une protection électrochimique durable sur l'acier, le fer et les surfaces galvanisées.

Permet les opérations de regalvanisation à froid des pièces détériorées par le soudage ou l'usinage.

Adhère et durcit même exposée aux intempéries.

Résiste à des températures pouvant aller jusqu'à 350°C.

Excelentes propriétés antirouille pouvant servir d'apprêt avant les opérations de peinture.



MODE D'EMPLOI

Préparation de surface

Le support doit être parfaitement sec, dégraissé, débarrassé des particules friables et légèrement poncé.

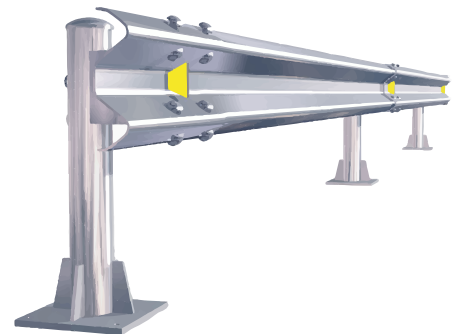
Méthode d'application

- Bien agiter l'aérosol avant emploi.
- Pulvériser légèrement en plusieurs couches minces croisées à 25 cm de la zone à traiter.
- Laisser sécher.
- Purger l'aérosol tête en bas.

- Séchage à 20 °C :
 - sec au toucher : 1 heure ;
 - recouvrable : 3 à 4 heures.

PRECAUTIONS EVENTUELLES

Purger l'aérosol après usage.
Stockage dans un endroit frais et sec à l'abri du gel et des fortes chaleurs.



PROPRIETES PHYSIQUES

- Aspect : liquide épais
- Couleurs : brillant ou mat
- Odeur : solvant
- Teneur en zinc de l'extrait sec :
 - Brillant : 56 %
 - Mat : 55 %

Consultez nos FDS sur



USAGE PROFESSIONNEL

Les indications d'emploi ci-dessus ne sont que des recommandations générales dont l'adaptation à chaque cas particulier est laissée au compte de l'utilisateur. Nous déclinons toute responsabilité quant aux conséquences de cette adaptation eu égard aux nombreux facteurs qui échappent à notre contrôle. Notre responsabilité est expressément limitée à la fourniture de spécialités conformes aux spécifications d'emploi figurant sur l'emballage.
Indice 2 / décembre 2009

ISO 9001
ISO 14001
OHSAS 18001
BUREAU VERITAS
Certification

