

PÂTE DE ZINC

Référence 70-40

Protection anticorrosion durable à base de zinc et époxy.

Domaines d'applications

Protection cathodique anticorrosion par revêtement de zinc de pièces en acier ordinaire et de toute surface métalliquement propre.

Retouche de pièces galvanisées endommagées.

Idéal dans la soudure à point.

Protection équivalente à la galvanisation à chaud.

- ▶ Travaux d'embellissement de galvanisation dans l'industrie.
- ▶ Revêtement de base pour les installations exposées à l'eau et aux intempéries et tous les travaux anticorrosion dans l'industrie alimentaire, agriculture, commercial, industrie automobile, les entreprises publiques, le bâtiment, à la maison et les loisirs.

Propriétés

- Parfaite adhérence sur tous les métaux.
- Protection anticorrosion longue durée.
- Film de protection flexible très résistant aux influences atmosphériques et à l'usure.
- Bonne résistance à l'abrasion.
- Toujours prêt à l'emploi. Pas de décantation du zinc dans le pot.
- Séchage oxydatif sans risques de fissures capillaires.
- Teneur en solvants réduite au minimum.
- Mélange optimal pour une application en couche épaisse : jusqu'à 150 microns en une seule passe.
- Utilisation au pinceau, au pistolet, au rouleau ou à l'airless sans dilution.
- Aspect du feuil sec couleur zinc.
- Séchage rapide.
- Conforme aux normes DIN 50.976 (1980), EN ISO 1461 et EN ISO 3549 (2002).



Caractéristiques techniques

Teneur en zinc dans le feuil sec	96 %
Pureté du zinc	98,5 - 99,7 %
Teneur en matière solide	84 %
Épaisseur du revêtement en 1 passe	Env. 100 µm
Poids spécifique	2,85 g/ml

Viscosité	320 mPas
Point d'éclair	> 23 °C
Résistance à la température	> 300 °C
Température de stockage	de 0 à 35 °C
Couleur	Gris mat

Pouvoir couvrant	1 kg pour env. 2,0 à 2,5 m ² en une épaisseur de 150 µm
Durée de séchage	- Sec au toucher après 10 minutes à 20 °C (hygrométrie normale) - Durcissement total : 24 heures à 20 °C (hygrométrie normale) - Mise en peinture : 60 mn à 20 °C (hygrométrie normale)
Conservation	1 an dans le pot d'origine fermé

Utilisation

Bien mélanger avant usage. La surface à traiter doit être exempte de rouille, graisse, huile, sels ou autres salissures. Ne pas appliquer sur surfaces humides.

Appliquer en une passe au pinceau ou à l'airless avec une buse de 4 ou 5 en conformité avec le métal traité (un minimum de 100 µm pour des aciers de 6 mm et plus). En général aucune dilution n'est nécessaire ; utiliser uniquement du white-spirit comme diluant.

Épaisseur du revêtement de pâte de zinc selon Din 50.976 (de 1980)		
Épaisseur du matériel	Épaisseur de zinc	Épaisseur de pâte de zinc à appliquer
< 1 mm	50 µm	75 à 100 µm
de 1 à 3 mm	55 µm	80 à 110 µm
de 3 à 6 mm	70 µm	105 à 140 µm
> 6 mm	85 µm	130 à 170 µm

Recommandations

Stockage : à protéger contre la chaleur dépassant 35° C (éviter l'exposition au soleil).

Si le produit est utilisé conformément aux instructions, aucun effet secondaire ne devrait être constaté.



1 Kg



10 Kg

70-40

70-4010

Existe en aérosol : 70-45 GALVANO-SPRAY DIN 50976 avec 93 % de zinc dans le feuil sec.

