

Zinc Coat

Base:	primer de phosphate de zinc à base de résine alkyde
Masse volumique/Densité:	770 kg/m ³
Consistance:	liquide (prêt à l'usage en bombe aérosol)
Solvants:	mélange de solvants aromatiques et aliphatiques
Point d'inflammation:	< 0 °C
Résistance à la température:	-50 °C à +150 °C
Résistance aux UV:	bonne
Résistance à l'eau:	excellente
Résistance aux solvants:	moyenne
Tests:	excellente action anticorrosion: test au jet d'eau salé: 800 heures (3 %)
Conditions d'application:	+15 °C à +30 °C (humidité relative de l'air: 70 %)
Type de surface:	métaux ferreux et non ferreux, acier galvanisé et vieilles couches de peinture poncées
Préparation de la surface:	la surface doit être propre, sèche, dépoussiérée et dégraissée. Poncer la surface. Nettoyer les surfaces métalliques avec Innotec Multisol.
Méthode d'application:	bien agiter la bombe avant emploi (pendant au moins 2 minutes). Respecter une distance de pulvérisation de 20-25 cm. Appliquer en 2 couches croisées, laisser évaporer 10 minutes avant l'application de la deuxième couche. Soudable après séchage à cœur. Après utilisation, retourner l'aérosol et vaporiser pour nettoyer la buse.
Sec hors-poussière:	5 à 20 minutes (à +20 °C)
Durcissement à cœur:	30 heures (à +23 °C / 60 % humidité relative de l'air / couche de 80µ d'épaisseur)
Couche minimale conseillée:	2 couches croisées (± 80 à 100µ - sec)
Ponçage:	après séchage complet, Innotec Zinc Coat se ponce parfaitement à sec comme au mouillé.
Peinture:	après séchage complet, Zinc Coat peut être peint avec presque tous les systèmes de peinture modernes. Etant donné la grande diversité de types de peinture disponibles sur le marché, tester préalablement le type de peinture choisi.
Nettoyage du matériel:	avec Innotec Multisol
Nettoyage des mains:	avec Techno Cleaners, Techno Nettoyant pour les mains et de l'eau
Conservation:	2 ans dans l'emballage d'origine fermé
Conditions de stockage:	à conserver au frais et au sec
Type de batchcode:	F
Code EAN:	5400563008089