

Zinc Coat

Base:	résine acrylate
Masse volumique/Densité:	734 kg/m ³
Consistance:	très liquide (prêt à l'usage en bombe aérosol)
Solvants:	solvant organique
Point d'inflammation:	< 0 °C
Résistance à la température:	-25 °C à +110 °C
Résistance aux UV:	excellente
Résistance à l'eau:	bonne
Résistance aux solvants:	bonne, en cas de contact de courte durée
Conditions d'application:	+15 °C à +30 °C
Type de surface:	presque tous les plastiques et alliages
Préparation de la surface:	la surface doit être propre, sèche, dépolvoisiérée et dégraissée. Pincer la surface, de préférence avec une éponge abrasive. Nettoyer les surfaces métalliques avec Innotec Multisol ou Innotec Seal and Bond Remover. Les surfaces en métal non traité doivent être recouvertes d'une couche primaire (Innotec Speed Primer ou Innotec Zinc Coat). Nettoyer les surfaces plastiques avec Innotec Repaplast Cleaner Antistatic, puis pré-traiter avec Innotec Repaplast Primer New Formula.
Méthode d'application:	bien agiter la bombe avant emploi. Respecter une distance de pulvérisation de 25 à 30 cm. Appliquer en plusieurs couches fines et laisser évaporer 10 minutes entre deux couches. Protéger éventuellement les surfaces avoisinantes avec Innotec Masking Tape ou Innotec Masking Plate. Après utilisation, retourner l'aérosol et vaporiser pour nettoyer la buse.
Sec hors-poussière:	5 à 20 minutes (à +20 °C / 65 % humidité relative de l'air)
Durcissement à coeur:	après ± 2 heures (+20 °C / 65 % humidité relative de l'air)
Couche minimale conseillée:	appliquer en plusieurs couches fines
Peinture:	après ± 2 heures
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:	5400563010723