

SPRAY ALLO ZINCO

Revisione: 18/03/2009

Pag 1 of 1

Dati tecnici:

Base	Miscela di zinco con epoxy-estere
Consistenza	Liquido
Vulcanizzazione	Asciugatura fisica
Formazione pelle	Dopo 24 ore
Yield	Circa 1.5m ²
Dust dry*	Dopo 10-15 min
Tack free*	Dopo 20-30 min
Resistenza alla temperature	Fino a +350 °C
Contenuto VOC	54.4%
Contenuto solido	46%

* Il tempo di asciugatura dipende dalla temperature, dallo spessore dello strato e dal tasso di umidità.

Prodotto:

Spray allo zinco professionale di elevato livello qualitativo (98% zinco)

Applicazioni:

Spray allo zinco per galvanizzare a freddo.

Protegge il ferro e l'acciaio zincato e non trattato, dalla corrosione.

Grazie alla sua azione catodica, lo spray risulterà molto preciso ed economico. Indicato per lavori di carrozzeria, staffe di fusione e giunti saldati e punti di saldatura.

Caratteristiche:

- Buona resistenza contro i movimenti meccanici, rebbing ed erosione.
- Economico, efficace ed affidabile
- Adatto per punti di saldatura
- Conduttore elettrico
- Contiene 98% di zinco
- Applicazione su ruggine

Packaging:

Colore: grigio

Packaging: bomboletta da 400 ml / 6 pezzi per scatola

Stoccaggio:

3 anni nell'imballo originale in luogo fresco ed asciutto ad una temperatura compresa tra +5 °C a +25 °C

Superfici:

Tipo: metalli, superfici danneggiate

Stato della superficie: pulita, asciutta, priva di polvere e grasso.

Preparazione: rimuovere la ruggine

Si consiglia un test preliminare di adesione su ciascuna superficie.

Istruzioni per l'uso:

Applicare su superfici asciutte e prive di grasso dopo aver rimosso vecchie vernici e tracce di ruggine.

Agitare con forza per 30 secondi utilizzando la sfera internamente inserita ed erogare ad una distanza di circa 20 cm.

Applicare spray allo zinco in più mani dopo aver agitato la bombola ogni volta, con un intervallo minimo di 2 ore (verniciabile dopo 24 ore)

Norme di sicurezza e igiene:

Applicare le normali misure igieniche. Usare solo in aree ventilate.

Remark: The directives contained in this documentation are the result of our experiments and of our experience and have been submitted in good faith. Because of the diversity of the materials and substrates and the great number of possible applications which are out of our control, we cannot accept any responsibility for the results obtained. In every case it is recommended to carry out preliminary experiments.