

FICHE TECHNIQUE



WS-Zink 80/81

Peinture riche en zinc

La peinture 80/81 est conforme à la norme DIN EN ISO 1461
(Conditionnement des aciers galvanisés à chaud)

CARACTERISTIQUES

WS-Zink 80/81 protège efficacement contre la corrosion. Cette excellente protection est due au comportement électrochimique de la poussière de zinc, qui en raison de sa structure moins noble que celle du fer, s'oxyde en milieu corrosif et protège efficacement le fer qui se trouve en dessous. Cette protection cathodique contre la corrosion prévient l'apparition de rouille sous-jacente à la couche de peinture.



WS-Zink 80/81 convient à la retouche des points endommagés sur les surfaces galvanisées à chaud, les soudures, à la protection des constructions en acier et similaires. Elle peut aussi être utilisée comme couche de base et recevoir d'autres peintures (sauf les peintures à liant saponifiable).

UTILISATIONS

WS-Zink 80/81 convient à la retouche des points endommagés sur les surfaces galvanisées à chaud, les soudures, ou pour la protection anticorrosion des constructions en acier ainsi que pour la serrurerie, la métallerie, la ferronnerie, la tôlerie, la tuyauterie, la chaudronnerie, le secteur de l'automobile, du transport et du remorquage ...

Conseils pour le reconditionnement du galva :

La protection contre la corrosion dépend de la qualité du traitement préalable. Un bon traitement du support prolonge la durée de vie de la couche appliquée. Toutes les substances qui peuvent endommager la couche ou gêner son adhérence doivent être éliminées. Le support doit être sec et exempt de graisse et de poussière.

Applicable au pinceau, par une ou plusieurs couches de 50 µ. Pour les retouches sur la galvanisation, il faut que l'épaisseur de la couche représente 1.5 fois celle galvanisée à chaud. (Environ 50µm par couche sèche) D'autre part la couche de retouche doit recouvrir la partie galvanisée d'au moins 1 cm.

La couche sèche finale doit être au moins 100 µm..

MISE EN OEUVRE

Bien brosser, nettoyer et dégraisser le support, éliminer tous les résidus (rouille ...), un grenailage ou sablage est conseillé. Travailler de préférence avec une température comprise entre 15 et 25°C. Dans le cas d'une application lors de basses températures, veuillez respecter les points suivants : température de l'air et du support supérieures à 5°C - Hygrométrie inférieure à 70% - Ne pas atteindre le point de rosée.

Peinture en pot : Bien mélanger et homogénéiser la peinture, appliquer à la brosse ou au pistolet pneumatique (ou airless).

Dilution : 10 à 15 %

Aérosol : Vaporiser les pièces à recouvrir préalablement nettoyées, à une distance de 25 à 30 cm.

Pour l'application de plusieurs couches, observer des pauses de séchage entre chaque couche. Attendre au minimum 7 jours pour recouvrir d'une autre peinture.

Attention : ne pas recouvrir par une peinture à base de liant saponifiable (glycéro...).

DONNEES CHIMIQUES

Rendement	Environ 250g/m ² (épais. 40 μ)
Séchage	Après 10min hors poussières 15 à 20min au touché / complètement sec après 24h
Couleur :	Gris argent
Forme :	Liquide.
Conditionnement :	Aérosol 400ml - Pot : 0,25 L. - 0,5 L. - 1L - Seau 18kg
Diluant :	Diluant MV751 ou ZV559
Poids spécifique :	2,1 kg / L.
Consommation :	250 g/m ² ~ pour 40μ secs
STABILITÉ DE STOCKAGE :	Jusqu'à 1 an dans des pièces sèches et fraîches et dans les emballages d'origine