



WS-Zink 80/81

Peinture riche en zinc (92% de zinc*)

La peinture WS-Zink 80/81 est conforme à la norme DIN EN ISO 1461 (Reconditionnement des aciers galvanisés à chaud).



CARACTÉRISTIQUES

WS-Zink 80/81 est une peinture de grande qualité, elle 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.

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, ...

Elle peut aussi être utilisée comme couche de base et recevoir d'autres peintures (sauf les peintures à liant saponifiable du type alkyde).

*Contient 92% de zinc dans l'extrait sec



MISE EN ŒUVRE



Bien broser, 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 supérieur 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%.



Pour l'application de plusieurs couches, observer les pauses de séchage entre chaque couche (entre 15 et 20 minutes).

Attendre au minimum 7 jours pour recouvrir d'une autre peinture.

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

Conseils pour le reconditionnement du galva suivant la norme DIN EN ISO 1461 (Reconditionnement des aciers galvanisés à chaud) :

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 µm. Pour les retouches sur la galvanisation, il faut que l'épaisseur de la couche représente 1.5 fois celle galvanisée à chaud. (Environ 50 µm 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 d'au moins 100 µm.

DONNÉES CHIMIQUES

Constituant chimique	Poussières de zinc pur à 99% Contenu du zinc dans l'extrait sec =92% Liant
Rendement	Environ 250g/m ² (épais. 40 µm)
Séchage	Après 10min hors poussières 15 à 20 min au touché Complètement sec après 24h
Couleur	Gris argent
Forme	Liquide
Conditionnement	Aérosol : 400 ml ; Pot : 250 ml – 500 ml – 1000 ml ; Seau : 18 kg
Code article	3001 à 3004
Diluant	Diluant MV751 ou ZV559
Poids spécifique	2,1 kg/L
Stabilité de stockage	Jusqu'à un an dans des pièces sèches et fraîches et dans les emballages d'origine