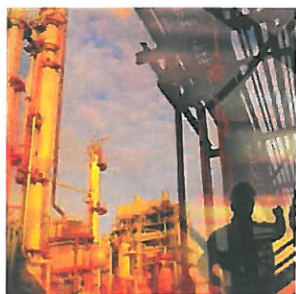
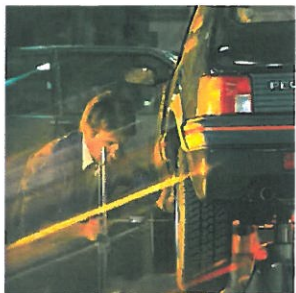


ZINC-PRIM

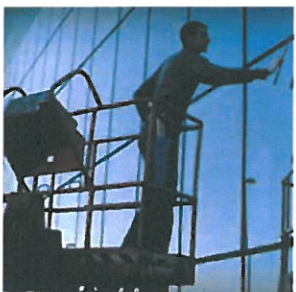
PRIMAIRE GALVA



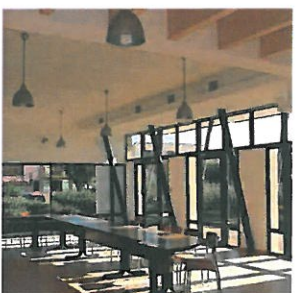
INDUSTRIE



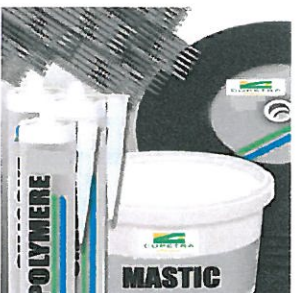
AUTOMOBILE



BÂTIMENT



COLLECTIVITES



PRODUITS TECHNIQUES

REF. : 5045

Version : N° 1.1 (21/06/2011)

PROPRIETES :

ZINC PRIM est destiné à assurer une protection anti-corrosive des pièces métalliques par phosphatation mais aussi et surtout de créer une base d'accrochage avant peinture.

CARACTERISTIQUES:

- VRAC
- Masse volumique (g/cm³) : 0,9
- Point éclair (T°) : 20°
- Brillant spéculaire (% à 60°) : < 1
- Consistance (Coupe AFNOR n° 4 à 20 °C en °) : 20 à 30
- Contient du Toluène.

Composition :

- Liants : vinulique
- Pigments et charges corrosion(aluminium) : minérauxinhibiteurs de
- Solvants : acryliques, aromatiques
- Adjuvants : rhéologie,étalement, tensioactifs...

MODE D'EMPLOI :

ZINC PRIM s'applique sur les métaux ferreux désoxydés dégraissés, les métaux ferreux galvanisés, électro-zingués, cadmiés, bl-chromatés et les alliages légers nettoyés.

ZINC PRIM s'applique pur au pinceau ou au rouleau. Il est normal de constater un dépôt solide dans le fond du bidon qu'il ne faut, en aucun cas, essayer de diluer ou de remélanger avec le produit au risque de détériorer ce dernier.

Séchage :

à l'air T° et H% < 85 %

- hors poussière : 5 mn
- dur : 120 mn
- surcouchable : 60 mn
- polymérisé : 24 h.

au four : 5 mn de préséchage puis de (20' à 80°) à (1' à 200°) polymérisé.

NOTA : Le contenu de cette documentation résulte de notre connaissance et de notre expérience du produit. Il est donné à titre indicatif, mais n'engage pas notre responsabilité quant à son application à chaque cas particulier.