

DUPLI-COLOR ZINC PRIMER AUTOMOTIVE

N° comm. : 667022



Fiche Technique

Protection anticorrosion exceptionnelle pour tous les métaux ferreux tels que les carrosseries automobiles, les systèmes d'échappement, les portails, les machines, les boîtiers métalliques, les ferrures, les clôtures, etc. Convient particulièrement pour la protection des cordons de soudure et pour les métaux particulièrement exposés à la corrosion. Protection anticorrosion cathodique particulièrement simple et rapide de haut niveau technique.

Qualité & propriétés

- Protection anticorrosion cathodique particulièrement simple et rapide pour les métaux nus
- Revêtement à base de zinc de haute qualité avec plus de 90 % de poussière de zinc dans le film sec
- Résistant aux fortes sollicitations corrosives
- Idéal pour tous les métaux qui sont particulièrement exposés à la rouille en extérieur
- Résistant aux températures élevées jusqu'à 600 °C
- Convient parfaitement pour les cordons de soudure
- Bon écoulement
- Peut être recouvert
- Pour la réparation de couleur identique des surfaces galvanisées, utiliser DUPLI-COLOR ZINC-ALU SPRAY.

Données physiques & chimiques

- Base: Époxy-ester
- Odeur: Caractéristique
- Finition: matte, 10 ±2 GU
- Efficacité: 400 ML – 1.0 - 1.5 m²
- Sec au toucher: 20 min
- Température de fonctionnement minimale: 10 °C
- Température de fonctionnement maximale: 25 °C
- Pression de vapeur: 4000/20 bar
- Stabilité de stockage: 10 y
- Contenu: 400 ML

Mode d'emploi

- Le support métallique doit impérativement être à nu et exempt de graisse.
- En raison de son poids spécifique élevé, l'apprêt au zinc doit être agité pendant au moins 2 minutes à partir du moment où les billes s'entrechoquent, afin que la valve de pulvérisation ne puisse pas se boucher.
- Agiter la bombe pendant 2 à 3 minutes.
- Effectuer un test de pulvérisation à un endroit peu visible.
- Pulvériser plusieurs fois de manière couvrante.
- Distance de pulvérisation 25 à 30 cm.
- Après séchage (env. 24 h), appliquer une couche d'apprêt et une couche de finition.
- Pour les objets exposés à la chaleur, appliquer uniquement des couches minces et recouvrir si nécessaire de vernis thermorésistants (test de vernissage).
- Il n'est pas recommandé d'appliquer une couche de vernis supplémentaire avec d'autres vernis.

Sain pour l'environnement

European Aerosols s'engage à appliquer des formules sans ingrédients restreints ou critiques et à obtenir les meilleures performances possible. Les bouchons et les emballages sont fabriqués à partir de matériaux recyclables.

Élimination

Seuls les bombes, pots ou bidons complètement vides doivent être mis dans une benne de recyclage ou dans un conteneur approprié pour les déchets valorisables. Les bombes, pots ou bidons qui ne sont pas vides doivent être éliminés en tant que « déchets spéciaux ».

Marquage/Étiquetage

Tous les produits fabriqués par European Aerosols sont conformes aux réglementations en vigueur en matière d'étiquetage, conformément à la Directive 1999/45/CE relatives à la classification, à l'emballage et à l'étiquetage des préparations dangereuses. Tous les aérosols correspondent aux TRGS 200 et TRG 300, ainsi qu'à la Directive 75/324/EWG dans sa variation

actuelle.

Pour toute autre question technique, appelez notre ligne d'assistance téléphonique au +49 (0) 62 66 75-266 du lundi au jeudi de 9 h à 15 h ou le vendredi jusqu'à 12 h.

À compter du Août 18, 2022 – Cette version remplace toutes les versions publiées antérieurement.

European Aerosols GmbH, Kurt-Vogelsang-Straße 6, 74855 Haßmersheim - info-de@european-aerosols.com
European Aerosols B.V., Wolfraamweg 2, NL-8471 XC Wolvega - info-nl@european-aerosols.com