



# BrightCoat Cold Galvanize

## Inhibiteur de corrosion



### FEATURES

- revêtement de zinc métallique brillant
- Allume le métal galvanisé à chaud
- Prévient la rouille et la corrosion sur tous les métaux.
- Protège électrochimiquement le métal nu
- Restaure la galvanisation à chaud
- Sèche au toucher en 15 à 30 minutes
- Réparation des surfaces rouillées, galvanisées et soudées
- revêtement résistant à la chaleur et flexible
- Ne jaunit pas, ne se décolore pas, ne se fissure pas et ne s'écaille pas.
- Canette profilée pour une meilleure prise en main

### APPLICATIONS

- Carrosseries automobiles et de camions
- Machines et équipements de construction
- Tuyaux d'échappement, silencieux et collecteurs
- Machines agricoles
- Équipements de chauffage et de climatisation
- Boîtier de machine
- Toitures et gouttières métalliques
- Plateformes de forage et remorques offshore
- Mobilier d'extérieur, outils et rangement
- Tuyaux et réservoirs d'eau
- Couvercle de poulie et de chaîne
- Restaure la galvanisation à chaud
- Acier de construction
- Assemblages soudés

### SPECIFICATIONS AND APPROVALS

- Conforme à la plage de concentration de poussière de zinc selon la norme ASTM A780

### AVAILABLE PRODUCTS

Part No.	Contenu net	Type de conteneur	Unités/Caisse	Poids approximatif de l'étui
05916	13 wt oz / 369 g / 459 mL	aerosol	12	14 lbs

### PROPERTIES

Aspect / État physique	Gaz gris / liquéfié
Couleur	gris argenté réfléchissant
Odeur	Aromatique
Point d'ébullition / Plage	-48,1°F (-44,5°C)
Point d'éclair	-2,2°F (-19°C)
Inflammabilité	Extrêmement inflammable
Propergol	Hydrocarbure
Densité relative	0,77 - 0,85
Propriétés explosives	LIE = 1,7 %, LSE = 10,9 %
Contenu en COV	MIR = 1,05, ne peut pas dépasser 1,25
Plage de température	250 °F max.

### INSTRUCTIONS

Température d'application : 10 à 32 °C. Préparation : Brossez la rouille non adhérente et appliquez le produit sur une surface propre et sèche. Avant l'application, dégraissez la surface à l'aide d'une brosse métallique et d'un dégraissant sans résidus. Un dégraissage insuffisant peut entraîner une mauvaise adhérence. Les surfaces polies n'offrent pas une bonne adhérence au produit. Ne pas appliquer sur des surfaces humides. Agitez vigoureusement l'aérosol jusqu'à ce que la bille à l'intérieur se déplace librement. Pulvériser en effectuant un mouvement de balayage, la buse se trouvant à environ 30 cm de la surface. Sec au toucher en 5 minutes à 22 °C et 50 % d'humidité, pour une épaisseur de 0,38 mm. Le temps de séchage/recouvrabilité est plus long avec plusieurs couches et des couches trop épaisses. Pour éviter le colmatage, retournez l'aérosol après chaque utilisation et pulvériser par brèves pressions. L'aspect gris brillant et réfléchissant de LPS BrightCoat en fait une couche de finition idéale sur les revêtements galvanisés à froid, compatible avec les revêtements par immersion à chaud. Pour les surfaces huileuses ou grasses : dégraisser avec un dégraissant solvant sans résidus et laisser sécher. Pour les surfaces légèrement rouillées : utiliser une brosse métallique ou un outil électrique pour éliminer toute la rouille non adhérente, puis dégraisser avec un dégraissant solvant sans résidus et laisser sécher. Pour les surfaces fortement rouillées ou calaminées : un sablage industriel est nécessaire. Pour réparer une galvanisation à chaud ancienne et corrodée : brosser avec une brosse métallique pour éliminer les sels de zinc et la rouille, puis dégraisser avec un dégraissant solvant sans résidus et laisser sécher. Préparation des soudures : éliminer tout le laitier et lisser toutes les imperfections de surface. Laisser la surface refroidir, puis dégraisser avec un dégraissant solvant sans résidus et laisser sécher. Appliquez LPS BrightCoat Cold Galvanize en le faisant chevaucher d'au moins 2,5 cm la peinture ou la galvanisation existante. Surfaces légèrement préparées : brossez les cloques de peinture et la rouille avec une brosse métallique pour exposer le métal nu. Dégraissez avec un dégraissant solvant sans résidus et laissez sécher. Appliquez LPS BrightCoat Cold Galvanize en le faisant chevaucher d'au moins 2,5 cm la peinture.

### MANUTENTION

Éviter tout contact, y compris l'inhalation. Porter des vêtements de protection en cas de risque d'exposition. Utiliser dans un endroit bien ventilé. Éviter l'accumulation dans les cavités et les puits. NE PAS pénétrer dans les espaces confinés avant que l'atmosphère n'ait été vérifiée. Éviter de fumer, d'utiliser des flammes nues ou des sources d'inflammation. Éviter tout contact avec des matières incompatibles. Lors de la manipulation, NE PAS manger, boire ou fumer. NE PAS incinérer ni perforez les aérosols. NE PAS vaporiser directement sur les personnes, les aliments exposés ou les ustensiles de cuisine. Éviter d'endommager les contenants. Se laver systématiquement les mains à l'eau et au savon après manipulation. Laver les vêtements de travail séparément. Adopter de bonnes pratiques de travail. Respecter les recommandations du fabricant concernant le stockage et la manipulation, telles que décrites dans cette FDS. L'atmosphère doit être régulièrement contrôlée par rapport aux normes d'exposition établies afin de garantir le maintien de conditions de travail sûres.

### STOCKAGE

Conservé sous clé. Protéger du rayonnement solaire. Conservé dans un endroit bien ventilé. Ne pas exposer à une température supérieure à 50 °C (122 °F). Conservé dans un endroit bien ventilé. Bien refermer le récipient après usage.

### ÉLIMINATION

Collecter et recycler ou éliminer dans des conteneurs scellés dans un centre de traitement des déchets agréé. Contenu sous pression. Ne pas perforez, incinérer ni écraser. Éliminer le contenu/conteneur conformément à la réglementation locale/régionale/nationale/internationale.



CONTACT YOUR ITW PRO BRANDS REPRESENTATIVE TODAY!

800.241.8334 | [www.itwprobrands.com](http://www.itwprobrands.com)

LPS®, SCRUBS®, DYKEM®, Accu-Lube®, DYMON®, Spray Nine®, and Cedar® are registered trademarks and Rustlick™, Diamondkote™, and MetalMates™ are trademarks of Illinois Tool Works • All Rights Reserved