



Cold Galvanize

Inhibiteur de corrosion



FEATURES

- Revêtement galvanisé riche en zinc – Pureté du zinc : 99 % et plus
- Fonctionne comme la galvanisation à chaud sur les métaux ferreux, à l'intérieur comme à l'extérieur.
- Résiste à une température de l'eau jusqu'à 100 °C (212 °F) et à une chaleur sèche continue jusqu'à 400 °C (750 °F).
- Couramment utilisé comme agent préventif contre la corrosion éclair sur les zones soudées
- Inhibe la rouille sur l'acier dans des environnements extrêmes
- Offre un revêtement résistant et flexible qui ne jaunit pas, ne se décolore pas, ne se fissure pas et ne s'écaille pas.
- L'action galvanique protège électrochimiquement le métal nu
- Sèche en 3 à 5 minutes
- Peut être utilisé comme apprêt de peinture
- Protège sous l'eau
- Canette profilée pour une meilleure prise en main

APPLICATIONS

- Pièces de climatisation
- Antennes
- Ponts
- Clôtures en grillage
- Quais
- conduits
- Pièces chauffantes
- Boîtier de machine
- chars
- Équipements de manutention
- Surfaces nouvellement soudées
- Plateformes offshore
- Réservoirs de stockage extérieurs
- Tuyaux
- Plomberie
- Couvercle de poulie et de chaîne
- Acier de construction
- Toners de transmission

SPECIFICATIONS AND APPROVALS

- ASTM A780
- MIL-P-26915D
- MIL-P-46105
- DOD-P-21035B
- Peinture SSPC 20

PROPERTIES

Aspect / État physique	Gaz gris / liquéfié
Couleur	Gris
Odeur	Aromatique
Point d'ébullition / Plage	-48,1°F (-44,5°C)
Point d'éclair	-2,2°F (-19°C)
Densité relative	0,75 - 0,87
Propergol	Gaz de pétrole liquéfié (GPL)
inflammabilité	Extrêmement inflammable
Propriétés explosives	LIE = 1,7 %, LSE = 10,9 %
Plage de température	350°F max
Contenu en COV	MIR = 1,18, ne peut pas dépasser 1,25

INSTRUCTIONS

Température d'application : 10 à 32 °C. Préparation : Éliminer la rouille non adhérente et appliquer sur une surface propre et sèche. Avant l'application, dégraisser la surface à l'aide d'une brosse métallique et d'un dégraissant solvant sans résidus. Un dégraissage et un dégraissage insuffisants peuvent entraîner une mauvaise adhérence. Les surfaces polies n'offrent pas une bonne adhérence au produit. Ne pas appliquer sur des surfaces humides. Sec au toucher en 5 minutes à 22 °C, 50 % d'humidité, pour une épaisseur de 0,38 mm. Plusieurs couches fines appliquées à 6 heures d'intervalle offrent une meilleure protection qu'une seule couche épaisse. Le temps de séchage/recouvrabilité est plus long avec plusieurs couches et des couches trop épaisses. **Aérosol** : Agiter vigoureusement l'aérosol jusqu'à ce que la bille à l'intérieur se déplace librement. Pulvériser en effectuant un mouvement de balayage, la buse étant à environ 30 cm de la surface. Pour éviter le colmatage, retourner l'aérosol après chaque utilisation et pulvériser par brèves pressions. Pour les surfaces huileuses ou grasses : Dégraisser avec un dégraissant solvant sans résidus et laisser sécher. Pour les surfaces légèrement rouillées : utilisez une brosse métallique ou un outil électrique pour éliminer toute la rouille non adhérente, puis dégraissez avec un dégraissant solvant sans résidus et laissez sécher. Pour les surfaces fortement rouillées ou calaminées : un sablage industriel est nécessaire. Pour réparer une galvanisation à chaud ancienne et corrodée : brossez pour éliminer les sels de zinc et la rouille, puis dégraissez avec un dégraissant solvant sans résidus et laissez sécher. Préparation des soudures : éliminez tous les scories et lissez toutes les imperfections de surface. Laissez la surface refroidir, puis dégraissez avec un dégraissant solvant sans résidus et laissez sécher. Appliquez la galvanisation à froid LPS en la faisant chevaucher la peinture ou la galvanisation existante d'au moins 2,5 cm. Surfaces partiellement préparées : brossez les cloques de peinture et la rouille pour exposer le métal nu. Dégraissez avec un dégraissant solvant sans résidus et laissez sécher. Appliquez la galvanisation à froid LPS en la faisant chevaucher la peinture d'au moins 2,5 cm.

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 puisards. 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

Éliminer le contenu/récipient conformément aux réglementations locales/régionales/nationales/internationales.

AVAILABLE PRODUCTS

Part No.	Contenu net	Type de conteneur	Unités/Caisse	Poids approximatif de l'étui
00516	14 wt oz / 397 g / 336 mL	aérosol	12	15 lbs



CONTACT YOUR ITW PRO BRANDS REPRESENTATIVE TODAY!

800.241.8334 | 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