

## **GALVANISATION A FROID BRILLANT**

### FONCTIONNALITE

#### **Revêtement assurant une protection contre la rouille et la corrosion.**

- Produit à très haute teneur en zinc, pour la protection des métaux ferreux, des alliages légers et des surfaces galvanisées endommagées.
- Résiste à de très hautes températures.
- Retouche de revêtements galvaniques altérés.
- Retouche après soudure sur métal galvanisé.
- Finition, aspect (tuyauteries, poteaux...).
- Remplacement de la galvanisation à chaud sur pièces filetées.
- Protection contre certains gaz et atmosphères corrosives.
- Bonne résistance à la corrosion.
- Conductibilité : en faible épaisseur, constitue une parfaite impression pour la soudure par points.
- Compatible avec tous les procédés de soudage, sauf argon.

### Caractéristiques techniques

Spécifications	Caractéristiques
Aspect du film sec	galvanisé homogène brillant
Pureté du zinc	99%
Pureté de l'aluminium	98%
Tenue à la température	de - 40°C à + 400°C
Temps de séchage hors poussière	15 à 20 min à 20°C
Mise en peinture	Peut être peint 24 heures après application

### Mise en œuvre

#### **Préparation**

- Les surfaces à traiter doivent être propres, dégraissées et exemptes de rouille, peinture ou vernis.
- Procéder à un brossage, sablage ou grenailage si nécessaire.

#### **Mode d'emploi**

- Secouer vigoureusement l'aérosol tête en bas de manière à décoller la bille de l'amalgame de zinc.
- Pulvériser régulièrement à 20-30 cm de la surface à traiter en couches croisées.
- Il est conseillé de purger l'aérosol tête en bas après emploi pour éviter tout bouchage du gicleur.

#### **Consommation**

- environ 3 m<sup>2</sup> pour l'aérosol de 650 ml.

## **Nettoyage du matériel**

- acétone, acétate d'éthyle, white spirit

## **Stockage**

Stocker à une température comprise entre +5°C et +35°C.

A +20°C, la durée de conservation du produit dans son emballage d'origine fermé est de 18 mois.

La Fiche de données de sécurité disponible par Internet sur [www.quickfds.com](http://www.quickfds.com). Les informations présentes sur cette fiche technique sont données de bonne foi et sont les résultats des mesures effectuées dans notre laboratoire. Etant donné le nombre de matériaux, les différences de qualité et la diversité des méthodes de travail, nous recommandons aux utilisateurs d'effectuer des essais préalables dans les conditions effectives d'emploi.

Ce présent document peut être modifié en fonction des évolutions des produits ou de l'état de nos connaissances sans préavis aussi nous vous recommandons de vérifier avant toute mise en œuvre, qu'il s'agit de la dernière version



GEB SAS – BP 62062 – Tremblay en France  
95972 Roissy Charles de Gaulle Cédex - France  
Tél. (33) 01 48 17 99 99 - Fax (33) 01 48 17 98 00  
N°SIREN : 500 674 056

**[www.geb.fr](http://www.geb.fr)**

p : 2 sur 2