

## ZINC BRILLANT

Référence 70-43

**Revêtement de zinc brillant offrant une parfaite protection anticorrosion selon norme DIN 50.976 (1980) ou DIN EN ISO 3549 (2002)**

Protection cathodique longue durée contre la rouille et la corrosion. Finition brillante.  
La référence dans le domaine de la protection anticorrosion offrant le niveau de qualité le plus élevé.

Les aérosols METAFLUX® riches en zinc bénéficient d'une double protection durable et fiable :

- La protection cathodique que confère le zinc aux surfaces métalliques,
- L'avantage d'un revêtement à base de résines synthétiques.

Pour retouches sur surfaces métalliques galvanisées endommagées selon norme DIN 50.976 (1980) et traitement anticorrosion de surfaces métalliques neuves ou après travaux de soudure, montage ou perçage.

- ▶ Couche de protection anticorrosion primaire pour toutes les installations et constructions exposées aux intempéries :
  - tuyauteries - glissières de sécurité - stations d'épuration - toits de protection - construction de chauffage - palplanches - serres
  - installations d'étables - serrurerie - construction de remorques
  - installations agricoles - installations portuaires - superstructures de bateaux et similaires.
- ▶ Couche intermédiaire assurant une parfaite conductibilité électrique pour le soudage par points lors de travaux de carrosserie.



### Propriétés

- Mélange optimal toujours prêt à l'emploi.
- Aspect : gris brillant (grâce à l'adjonction de particules d'aluminium). Teinte identique à la galvanisation.
- Peut être peint. Utilisable comme primaire avant mise en peinture.
- Résistant à l'eau après 15 minutes. Certificat d'exposition aux intempéries sur une durée supérieure à 5 ans.
- Bonne adhérence sur tous les métaux et leurs alliages.
- Très bonne cohésion de surface, sans risques de fissures capillaires.
- Bonne conductibilité électrique.
- Economique à l'emploi. Une seule pulvérisation rapide suffit à créer une couche de protection de 40 à 60 µm.
- Séchage rapide sans fissuration capillaire ou retraits.
- Après une vaporisation en fine couche (20 microns), le film déposé est hors-poussière après 30 sec.
- Valve „All round“ autonettoyante.
- Répond à la norme DIN 50976 éd. 1980 qui exige, selon l'épaisseur, l'application d'un film de 75 à 170 microns contenant un minimum de 90% de zinc d'une pureté d'au moins 95%.

## Caractéristiques techniques

<b>Rendement par aérosol</b>	<b>Jusqu'à 8 m<sup>2</sup> (selon épaisseur appliquée)</b>		
<b>Teneur en zinc/aluminium dans le feuil sec (+/- 1%)</b>	96 %	<b>Sec au toucher</b>	Après 10 à 12 minutes
<b>Pureté du zinc</b>	99 %	<b>Hors poussière</b>	30 secondes
<b>Résistance à la chaleur</b>	Jusqu'à 120°C	<b>Résistant à l'eau</b>	Après 15 minutes
		<b>Couleur</b>	<b>Zinc gris brillant</b>

## Utilisation

Nettoyer au préalable les surfaces de toutes impuretés, huiles, graisses, cires... et sécher.  
 Bien agiter l'aérosol avant utilisation et en cours d'utilisation pour obtenir une couche parfaitement homogène (les billes mélangeuses doivent être audibles pendant environ 30 secondes).  
 Vaporiser à une distance de 20 à 30 cm.  
 Ne nécessite pas de primaire d'accrochage avant mise en peinture.  
 Il n'est pas nécessaire de les purger après utilisation.

## Recommandations

Respecter les conseils d'utilisation mentionnés sur l'aérosol. Tester la compatibilité au préalable.  
 Aérosol extrêmement inflammable (gaz propulseur).

Contenu	Type	Réf.	Conditionnement
400 ml	AEROSOL	<b>70-43</b>	12

**ZINC BRILLANT n'est pas une peinture, il s'agit d'une suspension de pigments métalliques en aérosol.**

