

COMPOSITE DE GALVANISATION À FROID

Description

Le composite de galvanisation à froid 752 de Chesterton® peut servir aussi bien comme couche d'apprêt riche en zinc que comme revêtement final pour les métaux ferreux ou leurs soudures exposés à la corrosion ou aux intempéries.

Le produit dépose un revêtement de zinc pur à 95% qui se lie au métal pour le protéger de la corrosion aussi bien physiquement que par action galvanique. Utilisé après fabrication ou construction, il forme un revêtement protecteur polyvalent. Utilisé après usure, accidents, travaux de soudure ou de maintenance sur du métal galvanisé, il permet de faire des retouches de revêtement ayant l'aspect « comme neuf » pour restaurer les revêtements protecteurs galvanisés qui ont été endommagés.

Le composite de galvanisation à froid 752 de Chesterton procure une galvanisation instantanée. À la différence de la galvanisation par trempage à chaud, le produit peut être appliqué au pistolet, ce qui est très pratique lorsqu'on recherche un revêtement protecteur séchant rapidement.

Composition

Le composite de galvanisation à froid 752 de Chesterton contient 95% de zinc une fois le film sec. Les particules ultrafines de zinc pur qui sont dans le produit procurent trois mécanismes de protection contre la corrosion:

1. Barrière de protection

Du fait que le produit a un contenu en solides aussi élevé et fait de particules de zinc ultrafines, il forme une barrière non poreuse extrêmement étanche contre la corrosion.

Propriétés physiques typiques

Couleur	Gris
Contenu en zinc (film séché)	95%
Densité	2,9 kg/l
Couverture entre 0,05 et 0,08 mm	6,6 à 9,8 m ² /l
Température de service maximale	Jusqu'à 149°C
Temps de séchage à 21°C Deuxième couche: 8 heures	Retouche: 15 minutes
Température recommandée pour l'application:	10 à 38°C
Résistance à l'impact (ASTM D 2794) Extrusion Intrusion	0,46 m-kg >0,92 m-kg
Protection contre la corrosion (ASTM B 117)	2500 heures
Diluant	Xylol

2. Protection galvanique

Quand deux métaux différents sont reliés par un électrolyte, le métal qui a le potentiel le plus faible devient l'anode et risque le plus de se corroder. C'est le principe qui est utilisé dans un revêtement à base de zinc. Le zinc est un métal plus anodique que l'acier et est celui qui va préférentiellement se corroder, constituant ainsi une couche de sacrifice assurant la protection de l'acier sous-jacent contre la formation d'oxyde.

3. Protection par l'oxyde de zinc

Les éraflures dans un revêtement se guérissent d'elles-mêmes car le zinc qui est exposé forme plus d'oxyde de zinc, ce qui empêche la rouille de pénétrer sous les surfaces encore revêtues.

La formulation du produit contient un liant très résistant à base de résine procurant une excellente adhésion sur les bases de métal correctement préparées. Utilisez le composite de galvanisation à froid 752 de Chesterton comme moyen rapide et économique pour galvaniser à froid des pièces et des produits finis.

Caractéristiques

- Zinc pur à 95% dans le film séché
- Particules de dimension ultrafine
- Flexible
- Pas besoin de chaleur
- Séchage rapide
- Autoguérison
- Système en une partie
- Triple protection contre la corrosion
- Conforme à la norme MIL-P-46105, MIP-P-21035 and MIL-P-26915
- Agréé par le Département de l'Agriculture des Etats-Unis (USDA)

Utilisations suggérées

Utilisations dans la maintenance et dans la construction, pour restaurer les métaux galvanisés endommagés et pour assurer la protection de toutes les surfaces, structures ou équipements en fer ou en acier, comme les systèmes d'air climatisé, la machinerie agricole, les carrosseries automobiles, les clôtures, les équipements de marine, les planchers et toits métalliques, les équipements miniers et les installations de forage pétrolières, les structures de forage en mer, les ornements en fer forgé, les pipelines, l'équipement ferroviaire, les réservoirs en acier structurel, les pylônes de transmission, les pipelines souterrains, les soudures, les canalisations, les équipements de marine, les pontons, etc.

Instructions

La surface doit être exempte de saleté, d'huile, de graisse, d'humidité, de rouille, de peluche, etc. Pour obtenir les meilleurs résultats, il est recommandé de sabler au jet. Cependant, dans de nombreux cas, un nettoyage avec de l'outillage électrique ou des outils à main suffira.

On peut l'appliquer au pinceau, au pistolet ou au rouleau. Au pinceau, on doit prendre soin de ne pas lisser le matériau trop finement. Il en résulterait la formation d'un film trop fin et on verrait les traces de pinceau. Mélanger soigneusement avant utilisation.

Ne jamais diluer avec plus de 0,473 litre (1 pinte) de solvant par 3,79 litres (1 gallon) de peinture, sauf dans le cas de l'application au rouleau où l'on peut aller jusqu'à 0,71 litre (1 1/2 pinte) par 3,79 litres (1 gallon). N'utiliser que du xylol. Pour le nettoyage, on peut utiliser n'importe quel hydrocarbure aromatique.

Sécurité

Avant d'utiliser ce produit, veuillez vous reporter à la Fiche Signalétique de Matières Dangereuses (MSDS) ou à la feuille de renseignements de sécurité appropriée concernant votre zone de travail.

Les informations techniques reflètent les résultats obtenus lors d'essais en laboratoire, et elles sont fournies uniquement pour indiquer des propriétés générales. A.W. CHESTERTON COMPANY N'OFFRE AUCUNE GARANTIE, DIRECTE OU INDIRECTE, Y COMPRIS LES GARANTIES DE VENTE ET DE PERFORMANCE CONCERNANT LES UTILISATIONS SPECIFIQUES. TOUTE RESPONSABILITE EST LIMITEE SEULEMENT AU REMPLACEMENT DU PRODUIT.



DISTRIBUÉ PAR :

860 Salem Street
Groveland, Massachusetts 01834 USA
Téléphone: (781) 438-7000 • Télécopieur: (978) 469-6528
www.chesterton.com

© 2014 A.W. Chesterton Company.
® Marque déposée, propriété exclusive et sous licence de
A.W. Chesterton Company aux États-Unis et dans d'autres pays.

FORM NO. 074641

752 COLD GALVANIZING COMPOUND – FRENCH

REV. 12/14