



GALVA EXPRESS

PEINTURE DE PROTECTION ANTICORROSION

**GALVANISATION A FROID
BRILLANT INOX**

DEFINITION

Peinture de protection anticorrosion à base de poudres métalliques pour la retouche de toutes pièces métalliques.

BENEFICES

Séchage rapide.
Passivation de la surface.
Aspect métallisé brillant extrême.
Bonne résistance aux produits chimiques (sauf acides forts), aux intempéries et à la corrosion.
Propulsé par un gaz ininflammable.

DOMAINES D'APPLICATIONS

Finition, retouche.
Rails, glissières d'autoroutes, raccords des cordons de soudure sur pièces galvanisées, charpentes et matériels agricoles.
Grillage, barrières, tuyauteries, réservoirs et tout support métallique nécessitant la protection d'une galvanisation.
Toute surface métallique : fer, acier, galvanisé et alliages légers, BTP, Chaudronnerie, métallurgie...
Lorsqu'une finition inox-brillant est recherchée.
Ne pas appliquer sur des surfaces soumises à des températures >400°C.

CARACTERISTIQUES

Aspect après séchage	brillant
Couleur	inox
Densité (NFT 60-101)	1.4
Temps de séchage hors poussière	15 minutes (toucher) - 12 h (complet)
Tenue au brouillard salin	de 300 à 400 heures
Pouvoir couvrant	1,5 m ² /aérosol
ES	>50 %

Usine & siège social

Parc Industriel de la Plaine de l'Ain
5 allée des Cèdres - 01150 Saint-Vulbas
Tél. +33 (0)4 74 40 20 20 - Fax +33 (0)4 74 40 20 21
www.orapi.com

- 1/2 -

FT 699 / Indice 04 – 13/09/2010

ORAPI® ne peut avoir connaissance de toutes les applications dans lesquelles sont utilisés ses produits et des conditions de leur emploi. ORAPI® n'assume aucune responsabilité quant à la convenance de ses produits pour une utilisation donnée ou dans un but particulier. Les informations ne doivent en aucun cas se substituer aux essais préliminaires qu'il est indispensable d'effectuer pour vérifier l'adéquation du produit à chaque cas déterminé.

MODE D'EMPLOI

Enlever toutes les parties détachables du métal : rouille pulvérulente, calamine, ...
Retirer toutes les traces de graisse ou d'huile avec un solvant de type NDI – 507.
Agiter vivement, les billes doivent rouler librement.
Pulvériser à 20 cm environ avec un angle entre 10 et 30° régulièrement en évitant les coulures.
Purger l'aérosol après chaque application.

EMBALLAGE

Aérosol 650 ml

Réf : 4699 A4

x 12

Usine & siège social

Parc Industriel de la Plaine de l'Ain
5 allée des Cèdres - 01150 Saint-Vulbas
Tél. +33 (0)4 74 40 20 20 - Fax +33 (0)4 74 40 20 21
www.orapi.com

- 2/2 -

FT 699 / Indice 04 – 13/09/2010

ORAPI® ne peut avoir connaissance de toutes les applications dans lesquelles sont utilisés ses produits et des conditions de leur emploi. ORAPI® n'assume aucune responsabilité quant à la convenance de ses produits pour une utilisation donnée ou dans un but particulier. Les informations ne doivent en aucun cas se substituer aux essais préliminaires qu'il est indispensable d'effectuer pour vérifier l'adéquation du produit à chaque cas déterminé.