



NZA B

GALVANISATION – ANTICORROSION BRILLANTE

TENUE BROUILLARD SALIN > 400 HEURES

DEFINITION

Revêtement antirouille à très haute teneur en zinc pour la protection de toutes pièces métalliques par galvanisation à froid.

BENEFICES

- Nos boîtes de 1 kg et seaux de 5 kg **sont conformes à la DIRECTIVE 2004/42/CE** - catégorie i : revêtement mono composant à fonction spéciale, taux COV < 500g/l (2010).
- Séchage rapide,
- Recouvrable par toute peinture,
- Passivation de la surface qui se poursuit et se renforce dans le temps par la formation d'un alliage ferro-zinc en surface,
- Formulation à base d'un zinc lamellaire,
- Aspect métallisé brillant.
- Excellente résistance aux produits chimiques (sauf acides forts), aux intempéries et à la corrosion.
- Conforme à la norme ISO 12944.
- GAZ propulseur : ininflammable.
- Aérosol contenant 97% de GALVA contre à peine 66% pour les « galva butane ».
- Sans danger par rapport aux 'bombes' propulsées au butane.
- Pouvoir couvrant supérieur aux 'galva butane', environ +30% de produit actif.

DOMAINES D'APPLICATIONS

- 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.
- Toutes surfaces métalliques (fer, acier, galvanisé et alliages légers) particulièrement exposées aux atmosphères humides, marines.
- Ne pas appliquer sur des surfaces soumises à des températures >300°C.
- Galvanisation de constructions neuves ou retouches après éclat, choc ou soudure.

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-maintenance.com

- 1/2 -

FT 706 / Indice 10 – 23/01/2013

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.

CARACTERISTIQUES

Aspect après séchage	brillant
Couleur	gris métallisé
Densité	1,26
Temps de séchage hors poussière	15 minutes (toucher) - 12 h (complet)
Pouvoir couvrant	1,5 à 3 m ² /aérosol – 9 à 12 m ² /kg de vrac
ES	>60%
% en Métal	> 80% du film sec
Pureté du zinc	>99,9%
Teneur de l'aérosol.....	97% de peinture dans l'aérosol.
Viscosité	190 cSt

MODE D'EMPLOI

Enlever toutes les parties détachables du métal : rouille pulvérulente, calamine, graisses.
Appliquer à la brosse, au rouleau, au pistolet pour le vrac, sur des surfaces propres et sèches.

Aérosol : agiter vigoureusement pendant une minute, les billes doivent rouler librement.
Pulvériser à 20 cm environ régulièrement en évitant les coulures.
Purger tête en bas rapidement après emploi jusqu'à ce qu'il n'y ait plus de peinture dans la buse.
GAZ propulseur : ininflammable.

EMBALLAGES

Aérosol 650 ml	Réf. 4706 A4	x 12
Boite 1 kg	Réf. 2706 B7	x 6
Seau 5 kg	Réf. 2706 S1	x 2
Fût 200 kg	Réf. 2706 U2	x 1

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-maintenance.com

- 2/2 -

FT 706 / Indice 10 – 23/01/2013

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.