



# Galva Spécial retouches Mat

Protection

Galvanisation et zingage à froid – Finition mate.

## 1. Description générale

---

Revêtement de protection longue durée contre la corrosion, assurée par une forte concentration de particules de zinc métallique extra pur, des résines de synthèses et des additifs. Le revêtement formé, riche en zinc, combat activement la rouille et la corrosion grâce à ses caractéristiques galvaniques. Protection de longue durée contre la corrosion des métaux ferreux exposés à des conditions sévères même lorsqu'ils sont griffés ou endommagés. Très bonne adhérence sur surface métallique. Peut être peint sans difficulté. Sans solvant chloré ni aromatique. Conforme à la norme EN ISO 1461 :1999, comme outil de rénovation adapté « pour réparer les produits galvanisés ».

## 2. Caractéristiques

---

- Bon moyen pour protéger les surfaces métalliques ferreuses aux endroits endommagés.
- Sans solvants chlorés. Sans plomb et sans chromate.
- Excellente résistance à la corrosion grâce à la protection cathodique, même lorsque le revêtement est griffé ou endommagé.
- Bonne résistance mécanique grâce à l'excellente adhérence sur le métal.
- Code OTAN : NSN 8030-01-120-3553.
- La couche peut être revêtue de nombreuses peintures de finition couramment utilisées.

## 3. Applications

---

Pour usage universel dans les situations où des surfaces métallique propres et dégraissées doivent être protégées contre la corrosion.

- Equipements générateurs de tension
- Remorques
- Tours de transmission
- Transformateurs
- Balustrades et clôtures
- Toitures
- Réservoirs de stockage
- Cordons de soudure et trous rivetés
- Retouches à des revêtements galvanisés
- Equipements des chemins de fer



**CRC Industries France SAS**

6, Avenue du Marais – B.P. 90028  
F-95102 Argenteuil Cedex. - France

Tél.: + 33 (0)1 34 11 20 00 Fax.:+ 33 (0)1 34 11 09 96

S.A au capital de 1.936.667 € - R.C.S. Pontoise B 391 513 314 – APE 515 L

[www.crcind.com](http://www.crcind.com)





# Galva Spécial retouches Mat

Protection

Galvanisation et zingage à froid – Finition mate.

## 4. Mode d'emploi

- Continuer à secouer l'aérosol pendant au moins une minute après que la bille agitatrice s'est libérée. Bien remuer le produit en vrac jusqu'à obtenir une dispersion homogène. Répéter pendant l'emploi.
- Appliquer sur une surface propre et sèche. Enlever la rouille et les dépôts au moyen d'une brosse métallique.
- Appliquer en couches légères et uniformes. Deux couches légères sont mieux qu'une couche épaisse. Les couches supplémentaires peuvent être appliquées après 10 à 15 minutes. Pour une protection adéquate, il faut que l'épaisseur du film soit de 40 µm.
- Après l'application, nettoyer la valve en renversant l'aérosol jusqu'à ce que seul le gaz propulseur s'échappe. En cas d'obstruction, nettoyer le bouton au moyen d'un fin fil.
- Ne pas appliquer sur des équipements sous tension et dans des endroits bien ventilés

**Une fiche de données de sécurité (FDS) conforme à la réglementation EC N° 1907/2006 Art.31 et amendements est disponible pour tous les produits KF.**

## 5. Caractéristiques typiques du produit

Aspect		: fini gris, mat, lisse
Densité (à 20 °C)	Aérosol	: 1,45
	- Vrac	: 2,45
Points éclair (coupe fermée)	- Aérosol	: < 0 °C
	- Vrac	: 36 °C
Pouvoir couvrant	- Aérosol	: 1,5 m <sup>2</sup> /500 ml
	- Vrac	: 7,5 à 12 m <sup>2</sup> /l
Conditions d'application		
température ambiante minimale		: 10 °C
température minimale de la surface		: 5 °C ; 3 °C au-delà du point rosée
humidité maximale		: 85 % HR
Temps de séchage (sec au toucher)		: 40 minutes
Durée de durcissement		: 90% après 7 jours à 23 °C
Pureté du pigment zinc		: > 98,5 %
<b>Caractéristiques du film sec (40-60 µm)</b>		
Adhérence sur acier		: Gt= 0/1
Résistance à la chaleur (4h)	: 200 °C	
Bonne tenue à température basse		: -30 °C
Brouillard salin (*)		: > 300h (épaisseur de film 40 µm)
Dureté PERSOZ (après 24h)		: 106 s
Dureté PERSOZ (après 1 semaine)		: 142 s
Flexibilité (mandrin 6mm, visuel)		: bien



**CRC Industries France SAS**

6, Avenue du Marais – B.P. 90028

F-95102 Argenteuil Cedex. - France

Tél.: + 33 (0)1 34 11 20 00 Fax.:+ 33 (0)1 34 11 09 96

S.A au capital de 1.936.667 € - R.C.S. Pontoise B 391 513 314 – APE 515 L

[www.crcind.com](http://www.crcind.com)

2/3





# Galva Spécial retouches Mat

Protection

Galvanisation et zingage à froid – Finition mate.

## 6. Conditionnement

---

Réf. : 6347 - Aérosol de 650 ml brut - 500 ml net

Carton de 12 aérosols.

Toutes les données dans cette publication sont basées sur l'expérience et les tests de laboratoire. Vu l'importante variété des conditions et des appareillages employés, ainsi que des facteurs humains imprévisibles qui peuvent avoir une influence importante sur les résultats de l'application, nous vous conseillons de vérifier la compatibilité du produit avant son utilisation. Toutes ces informations sont données suivant la plus grande objectivité, mais sans garantie de notre part exprimée ou implicite.

Cette fiche technique peut déjà, à ce moment précis, être révisée pour des raisons liées à la législation, à la disponibilité des composants, ou à des expériences nouvellement acquises. La dernière version de cette fiche technique, qui est la seule valable, vous sera envoyée sur simple demande, ou peut être trouvée sur notre site Internet: [www.crcind.com](http://www.crcind.com).

Nous vous recommandons de vous enregistrer sur notre site Internet pour ce produit, afin de recevoir automatiquement chaque dernière version future.

Version: 6347 02 0101 09

Date: 05 February 2013



**CRC Industries France SAS**

6, Avenue du Marais – B.P. 90028

F-95102 Argenteuil Cedex. - France

Tél.: + 33 (0)1 34 11 20 00 Fax.:+ 33 (0)1 34 11 09 96

S.A au capital de 1.936.667 € - R.C.S. Pontoise B 391 513 314 – APE 515 L

[www.crcind.com](http://www.crcind.com)

3/3

