



# Galva'Pack

Brillant



## 1. DESCRIPTION GENERALE

Revêtement de protection longue durée. Chargée avec une combinaison de poudre de zinc extra pur et d'aluminium et des additifs anticorrosion, la résine de synthèse haute performance donne une étanchéité et une résistance durable, avec l'aspect de a galvanisation à chaud. Le film sec déposé, hautement flexible, donne une protection de longue durée contre l'usure et les dommages mécaniques. On obtient un brouillard très fin à la vaporisation du produit, donnant un bel aspect brillant homogène au film déposé qui évolue de façon similaire au vieillissement de la galvanisation à chaud.

## 2. CARACTERISTIQUES

- Excellent produit pour retoucher les surfaces galvanisées qui fadent en fonction du temp.
- Procure une excellente résistance à la rouille et à la corrosion sur métaux ferreux.
- Combinaison, unique en son genre, de flexibilité et de dureté.
- Adhère bien aux surfaces métalliques. Résiste à la rouille et au pelage.
- Combinaison de l'aspect galvanisé avec la facilité d'une application en aérosol.
- Totalement exempt de plomb et de chromate. Ne contient pas de solvants chlorés.
- Le propulseur utilisé est le diméthyléther (DME) qui permet une vaporisation ciblée.

## 3. APPLICATIONS

- Clôtures de portes. Rails de balustrades. Tuyaux et raccords
- Equipements domestiques, de jardin et de ferme
- Equipements de construction. Acier profilé, charpentes
- Coutures de soudures
- Installations côtières et maritimes
- Revêtement de réservoirs de stockage.

## 4. MODE D'EMPLOI

- Secouer le spray encore durant au moins une minute après que la bille d'agitation soit libérée.  
Agiter le produit en vrac afin d'obtenir une dispersion homogène. Répéter durant l'emploi.
- Pour maximaliser les résultats, appliquer sur une surface propre, dégraissée et sèche. Enlever la rouille et les dépôts au moyen d'une brosse métallique.
- Appliquer en couches légères et uniformes: 2 couches fines seront meilleures que 1 couche épaisse. Les autres couches peuvent être appliquées après 15-20 minutes.
- Après usage purger l'aérosol en le retournant complètement et en appuyant sur le diffuseur jusqu'à ce que le gaz propulseur sorte seul. En cas d'obstruction, nettoyer l'orifice au moyen d'un fil fin.
- Ne pas utiliser sur des équipements sous tension. Employer dans un lieu bien ventilé.

**Une fiche de sécurité (MSDS) selon la directive EU 91/155/EEC et amendements peut être obtenu pour tout produit.**



**CRC Industries France S.A.**

12, Bld des Martyrs de Chateaubriant – Z.I. du Val d'Argent – 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)



1/2



# Galva'Pack



**Brillant**

## 5. CARACTERISTIQUES TYPIQUES DU PRODUIT

Apparence		: finition aluminium brillant
Type de résine		: alkyde modifiée
Type de pigment		: zinc (pureté 99%) et aluminium
Densité (à 20°C)	aérosol	: 1,06
Point éclair (solvants)	aérosol	: -4°C
Pouvoir couvrant	aérosol	: environ 2 m <sup>2</sup> /aérosol (500ml)
Conditions d'application		
Température ambiante minimale		: 10°C
Température de la surface		: 5°C ; 3°C au dessus du point condensation
Humidité maximale		: 85% HR
Durée de séchage	au toucher	: 30 min
	à manipuler	: 4 h
	durcissement complet	: 90% après 7 jours @23°C
Epaisseur de film recommandée		: 30 - 40 µm
Diluant/nettoyant		white spirit, acétates
<b>Caractéristiques du film sec</b> (35 µm sur métal dégraissé)		
Brouillard salin (ASTM B 117)		: 100 h
Adhérence sur acier (ASTM D 3359)		Gt= 0/1
Flexibilité (mandrin 6 mm, visuelle)		: passe
Résistance à la chaleur (4 h à 200°C)		: jaunit légèrement
Bonne tenue à température basse		: - 30°C
Dureté Persoz (après 72 h)		: 80 s.

## 6. CONDITIONNEMENTS

<b>Réf. : 6342</b> - Aérosol de 650 ml brut - 500 ml net	Cartons de 12 aérosol.
<b>Réf. : 6516</b> - Pot de 900 ml brut – 750 ml net	Unitaire.

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 : 6342 02 0800 07  
Date : 8 mars 2006



**CRC Industries France S.A.**  
12, Bld des Martyrs de Chateaubriant – Z.I. du Val d'Argent – 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)

