



Galva'Pack Premium

Protection

Mat

1. Description générale

Protection cathodique la plus performante du marché. La formule présente un équilibre parfait entre la teneur en Zinc et la quantité de résine de liaison.

2. Caractéristiques

TRIPLE³ = 9

1. Premium protection - physique
 1. Une barrière physique infranchissable, à base d'un polymère modifié pour garantir une liaison incontestable entre les particules de Zinc en suspension.
 2. La tension de surface de la résine durcie forme une protection hydrophobe efficace dans les environnements industriels les plus défavorables.
 3. Le pouvoir de supporter des forces d'impacts est poussé à l'extrême, grâce à la structure matrix du polymère et de la superposition des plaques de Zinc.
2. Premium protection – cathodique
 1. Les particules de poudre de Zinc utilisées sont d'une pureté analytique (99%) conforme aux spécifications de la norme ISO 3549.
 2. Comme prouvé scientifiquement : pour établir une protection cathodique, la quantité de Zinc présente, doit dépasser 80% de la masse. CRC vous offre une protection sans précédent avec 87 % de Zinc dans le film sec.
 3. La résine polymérisée ne permet aucune pénétration d'eau et favorise en même temps un transfert d'électrons pour établir un circuit électrochimique
3. Premium protection – environnement
 1. Le point de fusion, étant pour le Zinc de 450°C et la résine résiste à une température de 250°C. La couche de protection galvanique a donc une résistance à la température hors catégorie.
 2. Après réticulation, le polymère donne une flexibilité supérieure, afin de suivre tous mouvements de dilatation thermique et mécanique dans le métal.
 3. Le bouclier formé par l'importante quantité de zinc apportée, induit une activité électrochimique en liaison avec le taux de l'agressivité de l'environnement. Ainsi le support de fer est protégé en conséquent.

En plus

- La plus haute résistance au brouillard salin (ASTM 117B). Plus que 2000 heures.
- Aspect mat qui permet un bon accrochage pour la couche de finition, si nécessaire pour l'aspect.
- Séchage équilibré, pour garantir une réticulation uniforme.
- Pouvoir couvrant optimisé tout en garantissant en parallèle un bon rendement et une conductivité électrique à travers la masse



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





Galva'Pack Premium

Protection

Mat

3. Applications

- Protection de toutes structures métalliques (sans fonction esthétique) exposées à un environnement agressif : pluies acides, fumées industrielles, atmosphère marine, climats tropicaux,...
- Revêtement de protection cathodique, similaire à la galvanisation à chaud. Utilisé après soudure ou autre opération de réparation.
- Peut être utilisé comme outil de rénovation adapté « pour réparer les produits galvanisés » selon la norme EN ISO 1461 :2009.

4. Mode d'emploi

- Pour l'aérosol: Secouer l'aérosol jusqu'à ce que la bille d'agitation soit libérée et encore pendant au moins une minute.
- Pour le vrac: Mélanger le produit 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 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	:	gris mat, uniforme
Type de résine	:	ester-époxy modifiée
Type de pigment	:	zinc (pureté 99%)
Densité (à 20 °C)	aérosol	: 1,45
	vrac	: 2,45
Point éclair (solvants)	aérosol	: < 0 °C
	Vrac	: 36 °C



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





Galva'Pack Premium

Protection

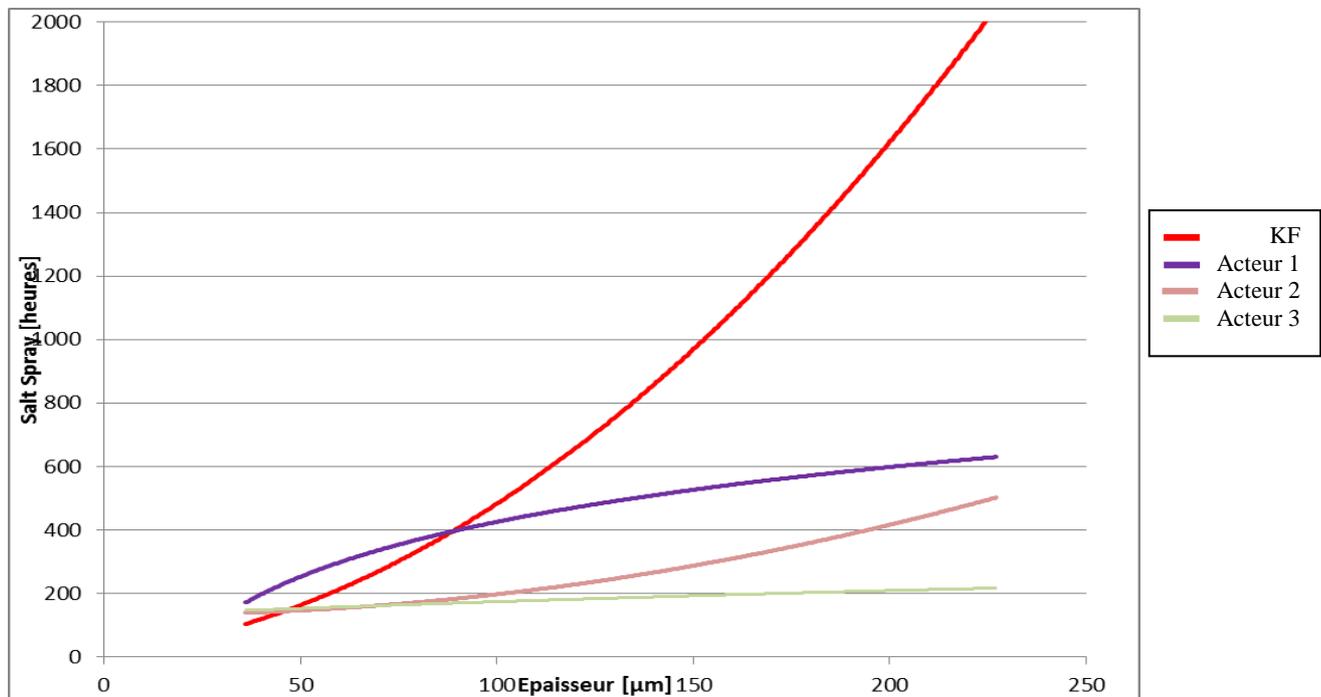
Mat

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	:	40 min, selon les conditions atmosphérique	
à manipuler	:	4 h	
polymérisation	:	90% après 7 jours à 23 °C	
Epaisseur de film recommandée	:	40 µm	
Diluant/nettoyant	:	white spirit, acétates	
Pouvoir couvrant	aérosol	:	> 2 m ² (protection optimale)
	vrac	:	jusqu'à 12 m ² /litre
Température opérationnelle	:	-30°C jusqu'à 250°C	

Caractéristiques du film sec

Adhérence sur acier (ASTM D 3359)	Gt= 0/1
Flexibilité (mandrin 6 mm, visuelle)	: passe
Bonne tenue à température basse	: - 30 °C
Dureté Persoz (après 72 h)	: 106 s.
Brouillard salin (ASTM B 117)	: tests effectués jusqu'à 2000 heures



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





Galva'Pack Premium

Protection

Mat

6. Conditionnement

Réf. : 9344 - Aérosol de 650 ml brut - 500 ml net

Carton de 12 aérosols.

Réf. : 9515 - Pot de 900 ml brut – 750 ml net

Carton de 4 pots.

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.

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

Version: 9344-9515 02 0316 01

Date: 30 Mars 2016



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

