

KAMOVE 950

Revêtement galvanisant à froid

- A base d'ester époxy mono composant.
- Assure une passivation complète du support.
- Très haute teneur en zinc métal.
- Bonne protection anticorrosion.
- Haute résistance en atmosphère industrielle.
- Après séchage laisse une couche de zinc métallique.
- Assure une protection cathodique durable.
- Renforce la longévité des supports traités.
- Permet la soudure électrique par point.
- Sans solvants chlorés.
- Classification AFNOR NFT 36005 - Famille 1 classe 6b.
- Permet de refaire la galvanisation des cordons et des points de soudure sur tôles et aciers galvanisés.
- Revêtement pour les tôles en acier et acier galvanisé, barrières de protection, glissières, poteaux de signalisation, étais de maçonnerie et charpentes.

APPLICATION

Bien remuer le contenu du bidon avant l'utilisation et pendant l'application. Le revêtement doit être appliqué sur une surface propre et sèche.

Dans le cas d'une application au pinceau ou à la brosse Kamove 950 s'utilise pur. Dans le cas d'une application au pistolet, diluer avec 10 à 15 % de Dilu 461.

Dans les deux cas, appliquer le revêtement uniformément sur l'ensemble du support.

Peut être recouvert, après 4 heures de séchage à 20 °C, par Brilarust. Pour l'utilisation d'autres peintures, faire un essai préalable.

CONDITIONS D'EMPLOI

Se reporter aux précautions d'emploi figurant sur l'emballage. Conservation : 6 mois dans l'emballage hermétiquement clos. Par temps froid ou humide, le temps de séchage augmente.

CARACTÉRISTIQUES D'APPLICATION

Pouvoir couvrant : 6 m² au kg pour une épaisseur sèche de 35 microns.

Hors poussière : 15 mn à 20°C.

Sec manipulable : 1 h.

Sec dur : 24 h.

Recouvrable : 4 h.

CARACTÉRISTIQUES

Aspect : gris mat.

Point éclair : supérieur à 21 °C.

Densité : 2,95.

Teneur en zinc par rapport à l'extrait sec : 90%.

Toutes les mentions stipulées dans ce document sont basées sur notre expérience pratique et/ou sur des tests en laboratoire. Etant donné la grande diversité de circonstance d'utilisation et des facteurs humains non prévisibles, nous recommandons de toujours tester de nos produits avant leurs utilisations définitives dans la pratique. La présente feuille de données techniques peut déjà avoir été revue en fonction de la réglementation, de la disponibilité des composants ou des nouvelles informations reçues. La dernière version en vigueur et donc la seule valable, peut vous être envoyée sur simple demande.

Version 3613-0413

ZEP INDUSTRIES B.V.

(B) Frankrijklei 33, 2000 Antwerpen – T 02-3470117 F 02-3471395 - sales@zep.be – www.zepindustries.be

(NL) Vierlinghweg 30, 4612 PN Bergen op Zoom – T 0164-250100 F 0164-266710 - info@zepbenelux.com – www.zepindustries.nl

(D) Falkstraße 11, 33602 Bielefeld – T 0521-174158 F 0521-5217114 - sales@zepbenelux.com – www.zepindustries.de