



## SYSTÈME 7000 - COMPOSÉ DE GALVANISATION À FROID

### DESCRIPTION ET USAGES

Un revêtement riche en zinc en un produit. Ce revêtement contient 95 % de zinc métallique dans le film sec afin d'offrir une protection contre la corrosion cathodique pour le fer et l'acier. Le composé de galvanisation à froid convient également pour la réparation de l'acier galvanisé usé ou endommagé. Ce produit n'est pas destiné à une utilisation sur l'acier rouillé ou les surfaces déjà recouvertes. Il répond aux normes de performance ASTM A-780-01 (alinéas 4.1.2, 4.1.3, 4.2.2).

### PRODUITS

1 pinte	1 gallon	Description
206194T	206193	Composé de galvanisation à froid

### APPLICATION DU PRODUIT

#### PRÉPARATION DE LA SURFACE

TOUTES LES SURFACES : Nettoyer toute la saleté, la graisse, l'huile, les sels et les contaminants chimiques en lavant la surface avec le produit nettoyant/dégraissant Pure Strength<sup>MD</sup> n° 3599402, un détergent commercial ou tout autre nettoyant approprié. La moisissure doit être nettoyée à l'aide d'un nettoyant chloré ou à l'aide d'eau de Javel. Rincer à l'eau douce et laisser sécher complètement.

ACIER : Au minimum, nettoyer avec un outil électrique conformément à la norme SSPC-SP-11 jusqu'au métal nu. Le système 7000 est destiné à être appliqué seulement sur l'acier nu ou l'acier galvanisé existant en bonne condition. Il n'est pas destiné à une application sur la rouille non traitée.

### APPLICATION DU PRODUIT (suite)

#### APPLICATION

Appliquer seulement lorsque les températures de l'air et de la surface se situent entre 0 et 38 °C (32 et 100 °F), et que la température de la surface est d'au moins 3 °C (5 °F) supérieure au point de rosée. L'acier décapé par projection d'abrasif nécessite deux couches de revêtement.

#### RECOMMANDATION D'ÉQUIPEMENT

PINCEAU : Pour les retouches seulement. Utiliser un pinceau en soies naturelles ou en polyester de bonne qualité.

ROULEAU : Non recommandé.

PULVÉRISATEUR PNEUMATIQUE

Méthode	Embout	Débit du fluide	Pression de pulvérisation
Pression	0,055-0,070	16 oz/min	25-60 psi

PULVÉRISATEUR SANS AIR :

Pression du fluide	Embout	Filtre-maillles
2 100-2 400 psi	0,019-0,021	60

#### DILUTION

PINCEAU : N'est habituellement pas nécessaire.

PULVÉRISATEUR PNEUMATIQUE : Diluant 633402 : n'est habituellement pas nécessaire. Au besoin, utiliser jusqu'à 5 % du volume.

PULVÉRISATEUR SANS AIR : Diluant 633402 : n'est habituellement pas nécessaire. Au besoin, utiliser jusqu'à 5 % du volume.

#### NETTOYAGE

Diluant 633402 ou essence minérale.

### CARACTÉRISTIQUES DE PERFORMANCE

#### PROTECTION-ADHÉRENCE CYCLIQUE

Cote 1 à 10. 10 = meilleure

MÉTHODE : ASTM D5894, 5 cycles, 1 680 heures

RÉSULTAT : 10 selon ASTM D714 pour le cloquage

RÉSULTAT : 10 selon ASTM D1654 pour la corrosion

RÉSULTAT : 9 selon ASTM D610 pour la rouille

#### FLEXIBILITÉ CONIQUE

MÉTHODE : ASTM D-522

RÉSULTAT : Réussi >33 %



## PROPRIÉTÉS PHYSIQUES

		COMPOSÉ DE GALVANISATION À FROID
Type de résine		Ester de résine époxyde
Type de pigment		Zinc métallique
Solvants		Hydrocarbures aliphatiques
Poids	Par gallon	28,3 lb
	Par litre	3,4 kg
Solides	Par poids	89,5 %
	Par volume	54,1 %
Composés organiques volatils		<360 g/l (3,0 lb/gal)
Épaisseur du film sec (EFS) recommandée, par couche		2,5-3,5 mils (62,5-87,5 µ)
Épaisseur du film humide nécessaire pour atteindre l'EFS (produit non dilué)		3,5-4,5 mils (87,5-112,5 µ)
Rendement en surface théorique à une EFS de 1 mil (25 µ)		7,6-10,8 m <sup>2</sup> /l (1 280 pi <sup>2</sup> /gal); basé sur le rapport humide-sec
Rendement en surface effectif à l'EFS recommandée (on suppose une perte de matière de 15 %)		7,6-10,8 m <sup>2</sup> /l (310-440 pi <sup>2</sup> /gal); basé sur le rapport humide-sec Note to client: Check numbers; either numbers or conversions are wrong.
Temps de séchage à une température ambiante de 21-27 °C (70-80 °F) et une humidité relative de 50 %	Non collant	30-60 minutes
	À point	1-2 heures
	Recouvrement	12 heures
Résistance à la chaleur sèche		100 °C (212 °F)
Durée de stockage		5 ans
Informations de sécurité		<b>LIQUIDE ET VAPEUR COMBUSTIBLES. NOCIF SI INHALÉ. PEUT AFFECTER LE CERVEAU OU LE SYSTÈME NERVEUX ET PROVOQUER L'ÉTOURDISSEMENT, LES MAUX DE TÊTE OU LA NAUSÉE. IRRITE LES VOIES RESPIRATOIRES, LES YEUX ET LA PEAU. POUR USAGE INDUSTRIEL OU COMMERCIAL SEULEMENT. GARDER HORS DE LA PORTÉE DES ENFANTS. CONSULTER LA FICHE SIGNALÉTIQUE (FS) ET LES AVERTISSEMENTS SUR L'ÉTIQUETTE POUR PLUS D'INFORMATIONS DE SÉCURITÉ.</b>

Les valeurs indiquées ont été calculées et peuvent varier légèrement de celles de la matière réelle fabriquée.

Les données techniques et les suggestions d'utilisation contenues dans le présent document sont exactes au meilleur de nos connaissances et sont offertes de bonne foi. Les éléments qui figurent dans le présent document ne constituent pas une garantie, expresse ou implicite, quant à la performance de ces produits. Les conditions et le mode d'utilisation de nos matières sont indépendants de notre volonté. De ce fait, nous pouvons uniquement garantir que ces produits sont conformes à nos normes de qualité. À ce titre, notre responsabilité, si elle est avérée, se limitera au remplacement des matières défectueuses. Les renseignements techniques sont susceptibles d'être modifiés sans préavis.