



Fiche technique

Zinc spray

Le zinc spray d'André Koch est une galvanisation à froid, à séchage rapide, destiné au revêtement anticorrosion de métaux mis à nu. Sert à réparer et harmoniser les couleurs des surfaces galvanisées ou de l'aluminium abîmés lors du transport ou pendant le perçage, le soudage ou le meulage.

Bien agiter l'aérosol avant usage, continuer à l'agiter au moins 1 minute après que la bille de mélange soit libre et audible. Le support doit être sec, inoxydable et exempt de résidus huileux. Poncer légèrement et appliquer au moins 2 fines couches de vernis.

Couleur	zinc, clair
Pureté des flocons de zinc	≥ 99 %
Contenu	400 ml
Rapport avec le gaz combustible	35 : 65
Résistance aux températures	jusqu'à env. +250 °C
Point d'éclair	sous +21 °C
Temps de durcissement	10 - 12 heures
Temps de séchage hors poussière	15 minutes
Épaisseur de couche sèche	30 µm

Utilisation :

- Enlever éventuellement la rouille, poncer, nettoyer et dégraisser le support à vernir.
- Agiter vigoureusement le spray durant 2 m
- Écartement de pistelage 15 à 20 cm
- 1 – 2 (=20-30 µm) couches. Observer un temps intermédiaire d'aération de 5 min entre deux couches.
- Séchage : hors poussière 15 min
- Après l'opération de vernissage, retourner l'aérosol et asperger la valve à vide.

Le zinc spray d'André Koch SA doit exclusivement être employé pour des travaux de carrosserie et ferblanterie. La galvanisation à froid ne sert pas de couche de fond de vernis.