



CÓDIGO:
FGH096

FICHA TÉCNICA

Galvanizado En Frio Spray Galvanizator Aerosol 400Ml. Potente Anticorrosivo 96% Zinc Puro



***Nombre:** Galvanizado en frio spray

¿Dónde usarlo?: Carros, Motos, Madera, Plástico

Advertencia: Lea cuidadosamente las instrucciones. Flammable

Cantidades por caja: 12

Características: Contenido de la lata 400ml. Está diseñado para aplicarse en áreas pequeñas o para retoques.

Código de Barras: 7456787290873

Código de producto: FGH096

Color: Zinc Galvanizado

Eficiencia: Para obtener buenos resultados. La humedad relativa debe estar por debajo del 85% y la temperatura de la lata y el sustrato por encima de 0°C

Especificaciones: Debe usarse en superficies nuevas de acero puro o acero galvanizado.

Marca: CARBONE

Material: Zinc

NOTA IMPORTANTE:: ¡Mantener fuera del alcance de los niños!

Para Uso: En exposiciones industriales ligeras, ambientes corrosivos y áreas de alta humedad.

Peso (Kg): 0.28

Procedencia: Importado

Recomendaciones: Invierta la botella después de su uso y rocíe la cabeza hasta que se rocíe el gas, limpie la boca del rociador para evitar bloquear la boca.

Resiste: Resistencia al calor: 450°C (calor seco)

Se vende por: Unidad 1 Pza.

Tiempo: Tiempo de secado a 20° C/RV 50%

Tipo de: Secado: Toque seco: 10 mins. Seco para manejar: 30 mins. Seco para repintar: 1 hr. o 48 hrs. Completo: 7 días

Usos: Multiproposito

INFORMACIÓN ADICIONAL

Galvanizado En Frio Spray Galvanizator Aerosol 400Ml. Potente Anticorrosivo 96% Zinc Puro

Acerca Del Aerosol Compuesto De Galvanizado En Frío

Galvanize Instantáneamente Las Superficies Metálicas Para Protegerlas De La Corrosión Con Galvanizador Carbone Cold Galvanizing Compound Spray. Este Recubrimiento De Zinc Puro Al 96% Aplica Una Película Galvanizada Con Protección Catódica, Que Resiste La Oxidación, Los Rayones Y Las Astillas.

Para Mejores Resultados

- Secado Rápido
- Bajo Techo, En Exteriores
- Duradero, Resistente A La Corrosión

Para Rellenar Rayones Profundos O Astillas, Aplique Varias Capas Con Unos Minutos De Diferencia.

- Protección Catódica De Acero Limpio Y Galvanizado
- Resiste 500 Horas De Prueba De Niebla Salina (Din 50021 Ss)
- Para Repintar En Una Hora, Versión Con Brocha Después De 4 Horas
- Para Recubrir Con Aerosoles Metálicos.

Galvanizador Es Un Aerosol Rico En Zinc De Secado Rápido Basado En Una Resina De Epoxi. El Producto Contiene Zinc Puro Como Pigmento Y Proporciona Protección Catódica.

Uso Recomendado:

- Debe Usarse En Superficies Nuevas De Acero Puro O Acero Galvanizado.
- Está Diseñado Para Aplicarse En Áreas Pequeñas O Para Retoques.
- Se Puede Recubrir Con Recubrimientos No-Saponificables.
- Debe Usarse Como Imprimador O Como Una Sola Capa En Exposiciones Industriales Ligeras, Ambientes Corrosivos Y Áreas D Alta Humedad.

-Nivel De Brillo: Mate

-Resistencia Al Calor: 450°C (Calor Seco)

-Tiempo De Secado A 20° C/Rv 50%

-Toque Seco: 10 Minutos

-Seco Para Manejar: 30 Minutos

-Seco Para Repintar: Dentro De 1 Hora O Después De 48 Horas.

-Completamente Curado: 7 Días.

-Espesor De Película Húmeda Recomendado: 100 Micras Mm

-Espesor De Película Seca Recomendado: 35 Micras Mm

-Consumo Teórico: 1.4 M2 Por Aerosol A 35 Micras Seco.

-Consumo Práctico: La Cobertura Practica Depende De Muchos Factores, Como La Porosidad Y Rugosidad Del Sustrato Y Las Perdidas De Material Durante La Aplicación.

Preparación De La Superficie

Elimina La Suciedad, La Grasa, El Aceite, El Óxido Suelto Y Todos Los Demás Contaminantes De La Superficie Con Los Medios Apropriados. La Superficie Debe Estar Limpia Y Seca Durante La Aplicación.

Condiciones De Aplicación

Para Obtener Buenos Resultados. La Humedad Relativa Debe Estar Por Debajo Del 85% Y La Temperatura De La Lata Y El Sustrato Por Encima De 0°C

Aplicación Y Dilución: Aerosol

Retire La Tapa De La Cubierta. Agite Vigorosamente Durante Al Menos Un Minuto Después De Escuchar El Traqueteo De La Bol Mezcladora. Agitar Con Frecuencia Durante El Uso. Mantenga La Lata Aprox. 25 Cm Desde La Superficie. Use El Movimiento D Ida Y Vuelta Manteniendo La Lata Paralela A La Superficie. Asegúrese De Que La Lata Esté En Movimiento Cuando Se Presione El Botón De Rociado Para Evitar Corrimientos Y Caídas. Aplique Una Capa Húmeda Completa Para Lograr Una Película Densa ` Compacta, Evite El Rociado En Seco. Después De Usar, Voltee La Lata Boca Abajo Y Presione El Botón De Rociado Durante 2 / 3 Segundos Para Limpiar La Válvula.

