



AÉROCHEM

FICHE TECHNIQUE

GALVA ZN™

Galvanisation à froid riche en zinc (fini mât)

DESCRIPTION

Protection galvanique à froid obtenue par oxydoréduction. Assure des revêtements d'aspect homogène, brillant et à épaisseur constante. Film réalisé sans coulure, sans surépaisseur et ne se dégradant pas. Lorsque assimilé à une peinture, doit être appliqué sur des surfaces préalablement dégraissées et sèches. Ce galvanisant possède un très grand pouvoir couvrant et est hors poussière très rapidement.

APPLICATIONS

- Reprise de pièces galvanisées à chaud, après usinage ou soudure froide.
- Poteaux de signalisation, brides, fixations et assemblages vissés.
- Corps de moteurs électriques et de pompes, compteurs à eau.
- Gonds, charnières, portes métalliques et charpentes.
- Clôtures, auvents.
- Installations sanitaires, pompes à chaleur, appareils de climatisation, installations de chauffage et retour de bacs d'étanchéité.
- Matériels électriques. Matériels roulants.
- Industrie maritime.

BENEFICES

- Protection galvanique à froid obtenue par oxydoréduction.
- Pureté du zinc >99%.
- Couleur de zinc au fini mât.
- Idéal pour reprise ou retouche de pièces galvanisées à chaud, après usinage ou soudure.
- Ne retient pas la poussière.
- Anticorrosion.
- Température d'utilisation de -50°C à +65°C.
- Tenir compte des pertes d'application et des irrégularités de surface.
- Recommandation de film sec total.
- Couverture calculée

1.0 Mils DFT	529 ft2/usg
25 microns DFT	12.9 m2/L

Ce produit rencontre la norme CAN/CGSB1.181

INFORMATIONS

Dans son emballage d'origine intact, le produit se conserve 1 an.
Pour l'entreposage et le stockage se référer à la fiche de données de sécurité FDS.

FORMAT		# PIECES	CARACTERISTIQUES	
1 kg pinceau		FLGALVA1KGPZ	Pureté du zinc	99%
946ml		FLGALVA946ML6CS	Densité (eau = 1)	2.11
4 litres		FLGALVA3.78LT2CS	Teneur en zinc du film sec (%) en fonction de 1 couche	> 87
20Litres		N/D	Teneur en zinc du film sec (%) en fonction de 2 couches	> 99
			Teneur en zinc >87 % épaisseur du film (mil) à 1 couche	1,2
			Teneur en zinc >99 % épaisseur du film (mil) à 2 couches	2,8
			Apparence & odeur	Gris mât / aromatique

5977, Route Transcanadienne - Pointe-Claire - Québec - CANADA - H9R 1C1
Tél : 1-800-592-5837 ou (514) 630-2800 - Téléc : (514) 630-2825 – www.aerochem.ca

Les renseignements qui suivent sont basés sur des données provenant de sources considérées comme fiables. Néanmoins, AÉROCHEM n'en garantit ni l'exactitude ni le caractère exhaustif. Ces renseignements sont fournis à titre de services aux personnes qui achètent ou utilisent le produit auquel cette fiche se rapporte. AÉROCHEM dénie expressément toute responsabilité en cas de perte, de dommage ou de blessure (incluant la perte de vie) causés directement ou indirectement par l'utilisation du produit ou des renseignements contenus dans cette fiche. Ce document correspond à des commerciaux et industriels qui sont la propriété d'AÉROCHEM.



AEROCHEM

FICHE TECHNIQUE

GALVA ZN™

Galvanisation à froid riche en zinc (fini mât)

PRÉPARATION DE SURFACE

Il est important de bien nettoyer la surface utilisée avant de peindre. Enlever toute trace de graisse, huile et sel soluble ou humidité. Arrondir les soudures rugueuses et bien affilées. Enlever toute éclaboussure rugueuse. Décapage abrasif au sablage commercial en accord avec SSPCSP6 ou les standards suédois Sa2. Le profil du sablage doit être entre 1 ½ et 2 ½ mils. Après le sablage, aspirer ou souffler toute poussière abrasive et s'assurer que la surface est propre avant de peindre.

- Ne pas appliquer à des températures d'acier inférieures à 5 ° C (41 ° F)
- La température du support doit toujours dépasser d'au moins 3°C (5°F) le point de rosée.

MÉLANGE ET DILUTION

Tous nos produits **GALVA ZN** doivent être bien brassés avant l'application. Une dilution n'est normalement pas requise ou désirable; à basse température, **10% de DILUANT pour GALVA ZN mat (3.78L) peut être ajouté pour pulvérisation**, dépendant des C.O.V. local et de la réglementation sur la qualité de l'air.

Température de la surface	Sec au toucher	Délai avant recouvrement		
		Minimum	Maximum	Normal
5°C (40°F)	1-2 heures	3 heures	5 heures	72 heures
23°C (73°F)	15-20 minutes	1 heure	3 heures	48 heures
35°C (95°F)	10-15 minutes	1 heure	2 heures	24 heures

Le pinceau et le rouleau sont principalement utilisés pour les retouches et réparations.

Pulvérisation à l'air: Utiliser un récipient avec agitation
Pistolet: Similaire à De Vilbiss 510
Buse: 0.55" à 0.73" pression 3060 psi
Chapeau d'air: Similaire à De Vilbiss 704
Boyau: Minimum ½": ID et maximum de 50 pieds de longueur
Dilution: Réduire avec 20% de **DILUANT GALVA ZN**

Pulvérisation sans air: "Heavy Duty" 30 pour 1 pompe sans air
Buse: 0.017" –0.021" pression 3000 psi
Boyau: 3/8" ID et minimum de 50 pieds de longueur
Dilution: Réduire avec 15% de **DILUANT GALVA ZN**

Les récipients sous pression ou les pompes doivent être au même niveau ou au-dessus des pistolets d'application. Garder la pression du liquide au minimum. Beaucoup de précautions devraient être prises pour assurer l'application de la peinture à l'épaisseur du feuillet recommandé.

INFORMATIONS

Dans son emballage d'origine intact, le produit se conserve 1 an.
Pour l'entreposage et le stockage se référer à la fiche de données de sécurité FDS.

5977, Route Transcanadienne - Pointe-Claire - Québec - CANADA - H9R 1C1
Tél : 1-800-592-5837 ou (514) 630-2800 - Téléc : (514) 630-2825 – www.aerochem.ca

Les renseignements qui suivent sont basés sur des données provenant de sources considérées comme fiables. Néanmoins, AÉROCHEM n'en garantit ni l'exactitude ni le caractère exhaustif. Ces renseignements sont fournis à titre de services aux personnes qui achètent ou utilisent le produit auquel cette fiche se rapporte. AÉROCHEM dénie expressément toute responsabilité en cas de perte, de dommage ou de blessure (incluant la perte de vie) causés directement ou indirectement par l'utilisation du produit ou des renseignements contenus dans cette fiche. Ce document correspond à des commerciaux et industriels qui sont la propriété d'AÉROCHEM.



AEROCHEM

TECHNICAL DATA SHEET

GALVA ZN™

Cold Galvanize Zinc Rich Coating (Mat Finish)

DESCRIPTION

Cold galvanic protection obtained by oxydoreduction. Forms a regularly layered coating with a uniform and glossy appearance. Film free of runs or thickness buildup, does not deteriorate. Like paint, it must be applied to grease free and dry surfaces. It covers well and is quick drying. Can be welded.

APPLICATIONS

- Hot zinc plate work, after machining or welding.
- Electric poles.
- Clamps, attacking parts, fixations, screwed assemblies.
- Electric motor and pump bushings, water meters.
- Hinge pins, door hinges, and metallic doors.
- Fencing.
- Sanitary engineering, heat pumps, air conditioning equipment, heating installations, return to water-proof tank.
- Electrical and rolling materials.
- Marine work.

FEATURES

- Cold galvanic protection obtained by oxydoreduction.
- Zinc purity >99%.
- Mat grey zinc colour.
- Zinc touch ups, after machining or welding.
- Does not collect dust.
- Noncorrosive.
- Temperature range from: -50°C to +65°C.
- Allow for application loss and surface irregularities
- Total Dry Film Recommendation

1.0 Mils DFT	529 ft ² /usg
25 microns DFT	12.9 m ² /L
- **This product meets the requirements of CAN/CGSB1.181**

INFORMATION

In its original intact packaging, the product can be kept for 1 year.
For storage and handling refer to the Safety Data Sheet SDS.

FORMAT		PART #	CHARACTERISTICS	
1 kg pinceau		FLGALVA1KGPDPZ	Color & odour	Matte grey, Aromatic
946ml		FLGALVA946ML6CS	Zinc purity	99%
4 litres		FLGALVA3.78LT2CS	Specific gravity	2.11
20Litres		N/D	Zinc content of the dry film, based on 1 coat, (%)	>87
			Zinc content of the dry film, based on 2 coats (%)	>99
			Zinc content 87, film thickness of 1 coat (mil)	1,2
			Zinc content 99%, film thickness of 2 coats (mil)	2,8

5977 Trans-Canada Highway - Pointe-Claire - Quebec - CANADA - H9R 1C1
Tel : 1-800-592-5837 or (514) 630-2800 - Fax : (514) 630-2825 – www.aerochem.ca



AEROCHEM

TECHNICAL DATA SHEET

GALVA ZN™

Cold Galvanize Zinc Rich Coating (Mat Finish)

SURFACE PREPARATION

It is important that surfaces be well cleaned before applying. Remove all traces of grease, oil, salt or other impurities. Grind rough welds and spatters. Standard sandblasting procedure SSPCSP6 or Swedish SA2 is recommended. Sandblasting profile 1 ½ to 2 ½ mil. After sandblasting, vacuum or blow off all abrasive sediments to make sure surface is clean.

- Do not apply at steel temperatures below 5 ° C (41 ° F)
- The substrate temperature must always be at least 3 ° C (5 ° F) above the dew point.

DILUTION AND MIXTURE

All **GALVA ZN** products must be well shaken before application. Dilution is not normally required. At low temperature 10% of **DILUANT FOR GALVA ZN** may be added depending on local V.O.C. regulations on air quality control.

Surface Temperature	Touch dry	Time before coating		
		Minimum	Maximum	Standard
5°C (40°F)	1-2 hours	3 hours	6 hours	72 hours
23°C (73°F)	15-20 minutes	1 hour	3 hours	48 hours
35°C (95°F)	10-15 minutes	1 hour	2 hours	24 hours

Roller or brush are primarily used for touch ups and repairs.

Air spraying: Use a recipient with agitation
Gun: Similar to De Vilbiss 510
Nozzle: 0.55" to 0.73" pressure 3060 psi
Air hat: Similar to De Vilbiss 704
Hose: Minimum ½" ID and maximum length 50 feet
Dilution: Reduce up to 20% with **DILUANT GALVA ZN**

Airless spraying: "Heavy Duty" 30 for one pump without air.
Nozzle: 0.017" – 0.021" pressure 3000 psi
Hose: 3/8" ID and minimum length of 50 feet
Dilution: Reduce up to 15% with **DILUANT GALVA ZN**

Containers under pressure or pumps should be at some level or above spray guns. Keep pressure liquid at minimum. Precaution should be taken to insure proper film thickness is applied.

INFORMATION

In its original intact packaging, the product can be kept for 1 year.
For storage and handling refer to the Safety Data Sheet SDS.

5977 Trans-Canada Highway - Pointe-Claire - Quebec - CANADA - H9R 1C1
Tel : 1-800-592-5837 or (514) 630-2800 - Fax : (514) 630-2825 – www.aerochem.ca

The information contained in this form is based on data from sources considered reliable but AEROCHEM. Does not guarantee the accuracy or completeness thereof. The information is provided as a service to persons purchasing or using the material to which it refers and AEROCHEM. Expressly disclaims all liability for loss or damage, including consequential loss, or injury to persons (including death) arising directly or indirectly from reliance up on the information or use of the material. This document corresponds to commercial and industrial secrets one that are the property of AEROCHEM.