RUST-OLEUM®
INDUSTRIAL

1085 GALVANISATION À FROID

Peinture antirouille riche en zinc à séchage rapide

- Excellente protection cathodique contre la rouille
- Contient 90 % de zinc
- Sec au toucher après seulement 15 minutes
- Résistance à la chaleur jusqu'à 300 °C
- Idéal pour les retouches sur acier galvanisé, les joints soudés etc.

LE SAVOIR-FAIRE EN PROTECTION™

WWW.RUST-OLEUM.EU

1085 GALVANISATION À FROID

DESCRIPTION
Primaire riche en zinc à séchage rapide, à base de résine époxy-ester. Contient des pigments de zinc pur et procure une protection cathodique.

UTILISATION RECOMMANDÉE
La Galvanisation à froid 1085 sera utilisée sur acier neuf, nu, sablé ou sur les aciers galvanisés. Peut être recouverte par des peintures non saponifiables. 1085 peut être utilisée comme primaire ou comme monocouche en ambiance industrielle peu agressive, dans des environnements corrosifs et dans des zones de forte humidité.

DONNÉES TECHNIQUES

Densité (g/cm³):	2,76
Niveau de brillance:	Mat
Classe de corrosion:	C4 haute protection
Extrait sec en poids:	90%
Extrait sec en volume:	47,6%
Résistance à la chaleur:	300 °C (chaleur sèche)

TEMPS DE SÉCHAGE À 20°C/HR 50%

Au toucher:	15 min
Manipulable:	2 h
Recouvrable:	4 h
Dur à cœur:	3 jours

EPAISSEUR DE FILM HUMIDE RECOMMANDÉE
75 µm

EPAISSEUR DE FILM SEC RECOMMANDÉE
35 µm

CONSOMMATION THÉORIQUE
13 m²/l = 4.7 m²/kg

CONSOMMATION PRATIQUE
Le rendement dépend de nombreux facteurs comme la rugosité ou la porosité du support et des pertes de produits pendant l'application.

PRÉPARATION DE SURFACE
Dégraisser et éliminer toutes salissures par nettoyage alcalin ou à la haute pression associée à des détergents appropriés. Pour des résultats optimaux, éliminer rouille, écailles de rouille et calamine, ainsi que les anciennes peintures non adhérentes par sablage DS 2 ½ (ISO 8501-1 : 1988), les rugosité maximum 50µm. La surface doit être propre et sèche pendant l'application.

PRÉCAUTIONS D'UTILISATION
Homogénéiser le produit en le mélangeant soigneusement avant utilisation. Afin d'éviter la sédimentation des pigments de zinc dans le fond du bidon, remuer régulièrement le produit au cours de l'application.

CONDITIONS D'APPLICATION
Température de l'air, du support et du produit entre 5 et 35°C, et humidité relative inférieure à 85%. La température du support doit être au moins de 3°C au dessus du point de rosée.

APPLICATION & DILUTION: BROSSE
Jusqu'à 5% en volume; diluant RUST-OLEUM 160.
Utiliser des brosses en soies naturelles à poils longs.

APPLICATION & DILUTION: AÉROSOL
Retirer le capuchon. Remuer énergiquement l'aérosol pendant au moins une minute suivant le début du bruit des billes métalliques de mélange. Remuer régulièrement pendant l'application. Tenir l'aérosol à environ 25 cm de la surface. Faire un mouvement de va et vient tout en restant bien parallèle à la surface. Veiller à ce que l'aérosol soit en mouvement au moment où le bouton poussoir est pressé, ceci afin d'éviter les coulures. Pulvériser plusieurs couches minces à quelques minutes d'intervalle de manière à atteindre l'épaisseur de film. Après chaque utilisation, retourner l'aérosol et pulvériser pendant 2 à 3 secondes afin de purger la valve.

NETTOYAGE DU MATERIEL / ECLABOUSSURES
Utiliser les Diluants RUST-OLEUM 160 ou des hydrocarbures aromatiques.

REMARQUES
Epaisseur de film sec maximum recommandée par couche: 75µm, soit 160µm humide. La GALVANISATION A FROID 1085 RUST-OLEUM sera de préférence appliquée à une épaisseur de film sec maximum de 35µm si elle doit être recouverte.
Riche en zinc : 90% de zinc en poids dans le film sec.
Sur acier sablé, l'épaisseur de film sec sera de 50µm minimum de façon à couvrir la rugosité du profil de sablage.

DONNÉES DE SÉCURITÉ

Teneur en COV:	440 g/l
COV prêt à l'emploi:	461 g/l
Catégorie COV:	A/i
Limite COV:	600 g/l (2007) / 500 g/l (2010)
Remarques pour la sécurité:	Consulter la Fiche de Données de Sécurité ainsi que les informations de sécurité imprimées sur le bidon.

DURÉE DE VIE
5 ans minimum à partir de la date de production (indiquée sur bidon) pour les bidons non ouverts, stockés au sec dans des locaux bien ventilés, à l'abri du rayonnement solaire, et à des températures comprises entre 5 et 35°C.

Date d'émission: 13/05/2025

Couleurs et conditionnements disponibles: Reportez-vous à la page produit concernée sur www.rust-oleum.eu pour avoir un aperçu des couleurs et des tailles d'emballage actuellement disponibles.

Notion de responsabilité: Les informations communiquées ici sont véridiques et exactes et sont fournies de bonne foi au meilleur de nos connaissances, mais sans garantie. Il est estimé que l'utilisateur se sera assuré lui-même de la compatibilité de nos produits avec son usage particulier. Rust-Oleum Europe ne sera en aucun cas tenue pour responsable quant aux dommages consécutifs ou indirects. Les produits doivent être stockés, manipulés et appliqués conformément aux conditions respectant les recommandations de Rust-Oleum Europe détaillées dans le dernier exemplaire de la fiche technique du produit. Il incombe aux utilisateurs de veiller à disposer de l'exemplaire actuel. Les dernières versions de la fiche technique du produit sont disponibles gratuitement et peuvent être téléchargées sur www.rust-oleum.eu ou sur demande adressée à notre département Service à la clientèle. Rust-Oleum Europe se réserve le droit de modifier les propriétés de ses produits sans avis préalable.

Rust-Oleum Netherlands B.V.
Zilverenberg 16
5234 GM 's-Hertogenbosch
The Netherlands
T : +31 (0) 165 593 636
F : +31 (0) 165 593 600
info@rust-oleum.eu

Tor Coatings Ltd (Rust-Oleum Industrial)
Shadon Way, Portobello Ind. Estate
Birtley, Chester-le-Street
DH3 2RE United Kingdom
T : +44 (0)1914 113 146
F : +44 (0)1914 113 147
info@rust-oleum.eu

Rust-Oleum France S.A.S.
38, av. du Gros Chêne
95322 Herblay
France
T : +33(0) 130 40 00 44
F : +33(0) 130 40 99 80
info@rust-oleum.eu

N.V. Martin Mathys S.A.
Kolenbergstraat 23
3545 Zelem
Belgium
T : +32 (0) 13 460 200
F : +32 (0) 13 460 201
info@rust-oleum.eu