

RUST-OLEUM®
INDUSTRIAL



1085 COLD GALVANISING

Fast drying zinc rich paint

- Offers long-lasting cathodic protection of metal
- 90% zinc content
- Touch dry in just 15 minutes
- Heat resistance up to 300°C
- Ideal for touching-up galvanised steel, welding seems etc.

KNOW-HOW TO PROTECT™

WWW.RUST-OLEUM.EU

1085 COLD GALVANISING

DESCRIZIONE

Fast drying, zinc rich primer based on an epoxy ester resin. Contains pure zinc as pigment and provides cathodic protection to metal.

UTILIZZO CONSIGLIATO

1085 Cold Galvanizing should be used on new, bare steel, blasted steel or galvanized steel surfaces. 1085 is primarily intended for brush application on small areas or for touch-up. Can be recoated with non-saponifiable coatings. 1085 should be used as a primer or as a single coat in light industrial exposures, corrosive environments and high humidity areas. Zinc content: 90% by weight in the dry film.

DATI TECNICI

Densità:	2,76
Livello di lucentezza:	Opaco
Classe di corrosione:	C4 protezione alta
Residuo secco in peso:	90%
Residuo secco in volume:	47,6%
Resistenza al calore:	300°C (dry heat)

TEMPI DI ASCIUGATURA A 20°C/UR 50%

Asciutto al tatto:	15 minutes
Asciutto da maneggiare:	2 hours
Asciutto da rivestire:	4 hours
Completamente indurito:	3 days

SPESSORE DELLA PELLICOLA UMIDA CONSIGLIATO

75 µm

SPESSORE DELLA PELLICOLA ASCIUTTA CONSIGLIATO

35 µm

CONSUMO TEORICO

13 m²/l = 4,7 m²/kg

CONSUMO PRATICO

Practical coverage depends on many factors such as porosity and roughness of the substrate and material losses during application.

PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

Remove grease, oil and all other surface contaminations by alkaline or high pressure (steam) cleaning in combination with appropriate detergents. For optimum results remove rust, rust scale, mill scale and deteriorated coatings by abrasive blasting to Sa 2½ (ISO 8501-1 : 1988), blast profile max. 50 µm. The surface must be clean and dry during application.

ISTRUZIONI PER L'USO

To ensure homogeneity, coating materials should be thoroughly stirred prior to use. To avoid settlement of the zinc pigments on the bottom of the can stir regularly during application.

CONDIZIONI DI APPLICAZIONE

Temperature of air, substrate and coating material between 5 and 35°C and relative humidity below 85%. The substrate temperature must be at least 3°C above dew point.

APPLICAZIONE E DILUIZIONE: PENNELLO

Up to 5% volume RUST-OLEUM Thinner 160.
Use natural bristles, long hair brushes.

APPLICAZIONE E DILUIZIONE: AEROSOL

Remove cover cap. Shake vigorously for at least one minute after the rattle of mixing ball is heard. Shake frequently during use. Hold can at least 25 cm from surface. Use back and forth motion keeping can parallel with surface. Ensure that can is in motion when spray button is pressed to avoid runs and sags. Apply several thin layers at a few minutes interval to achieve adequate coating thickness. After use turn can upside down and press spray button for 2 - 3 seconds to clean valve.

PULITURA DELLE ATTREZZATURE / DEGLI SVERSAMENTI

Use RUST-OLEUM Thinner 160 or aromatic hydrocarbons.

NOTE

Maximum dry film thickness per coat: 75 µm dry, equals 160 µm wet.
1085 should preferably be applied in a maximum dry film thickness of 35 µm if recoated.
On abrasive blasted steels, dry film thickness must of 50µm minimum according to the basting profile, so it fully covers peaks of rugosity.

DATI RELATIVI ALLA SICUREZZA

Livello di COV:	440 g/l
Soluzione premiscelata COV:	461 g/l
Categoria COV:	A/i
Limite di COV:	600 g/l (2007) / 500 g/l (2010)
Note riguardanti la sicurezza:	Consult Safety Data Sheet and Safety Information printed on the can.

SCADENZA

Minimum of 5 years from date of production in unopened cans, if stored in dry, well ventilated areas, not in direct sunlight at temperatures between 5° and 35°C.

Data del rilascio: 10/03/2025

Colori e formati di confezione disponibili: Si prega di consultare la pagina relativa al prodotto su www.rust-oleum.eu per una visione complessiva dei colori e dei formati di confezione effettivamente disponibili.

Dichiarazione di non responsabilità: Le informazioni contenute nel presente documento sono al meglio della nostra conoscenza, vere e accurate e sono fornite in buona fede ma senza garanzia. L'utente sarà ritenuto soddisfatto/a indipendentemente dall'idoneità dei nostri prodotti per il suo proprio scopo particolare. In nessun caso Rust-Oleum Europe potrà essere ritenuta responsabile per danni consequenziali o incidentali. I prodotti devono essere conservati, maneggiati e applicati in condizioni conformi alle raccomandazioni dettagliate di Rust-Oleum Europe contenute nella copia più recente della scheda tecnica del prodotto. È responsabilità dell'utente accertarsi di disporre della copia attuale. Le copie più recenti della scheda tecnica del prodotto sono disponibili gratuitamente e scaricabili da www.rust-oleum.eu o a fronte di richiesta al nostro servizio clienti. Rust-Oleum Europe si riserva il diritto di modificare le proprietà dei suoi prodotti senza alcun preavviso.

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