

# 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

## BESKRIVELSE

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

## ANBEFALT BRUK

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.

## TEKNISKE DATA

Tetthet:	2,76
Glansgrad:	Matt
Korrosjonsklasse:	C4 høy beskyttelse
Tørrestoffinnhold i vekt:	90%
Tørrestoffinnhold i volum:	47,6%
Varmebestandig:	300°C (dry heat)

## TØRKETID VED 20°C/50% RELATIV LUFTFUKTIGHET

Støvtør:	15 minutes
Håndterbar:	2 hours
Overmalbar:	4 hours
Herdetid:	3 days

## ANBEFALT VÅTFILMTYKKELSE

75 µm

## ANBEFALT TØRRFILMTYKKELSE

35 µm

## TEORETISK FORBRUK

13 m<sup>2</sup>/l = 4,7 m<sup>2</sup>/kg

## PRAKTISK FORBRUK

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

## KLARGJØRING AV OVERFLATE

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.

## BRUKSANVISNING

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.

## PÅFØRINGSBETINGELSER

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.

## PÅFØRING & FORTYNNING: PENSEL

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

## PÅFØRING & FORTYNNING: 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.

## RENGJØRING AV UTSTYR/SPILL

Use RUST-OLEUM Thinner 160 or aromatic hydrocarbons.

## MERKNADER

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.

## SIKKERHETSDATA

VOC nivå:	440 g/l
VOC ferdigblandet:	461 g/l
VOC kategori:	A/i
VOC grense:	600 g/l (2007) / 500 g/l (2010)
Merknader angående sikkerhet:	Consult Safety Data Sheet and Safety Information printed on the can.

## HOLDBARHET

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.

Utstedt dato: 20/03/2025

**Tilgjengelige farger & størrelse på forpakninger:** Vennligst referer til den respektive produktsiden på [www.rust-oleum.eu](http://www.rust-oleum.eu) for en oversikt over tilgjengelige farger og størrelse på forpakninger.

**Ansvarsfraskrivelse:** Så langt vi kjenner til er informasjonen i dette dokumentet korrekt og nøyaktig. Den er gitt i god tro, men uten garanti. Brukeren må selv avgjøre om våre produkter er egnet for hans/hennes bestemte formål. Ikke under noen omstendigheter skal Rust-Oleum Europe bli gjort ansvarlig for indirekte eller tilfældige skader. Produktene må lagres, håndteres og påføres under forhold som tilfredsstillende Rust-Oleum Europes anbefalinger som er detaljert beskrevet i den siste oppdaterte kopien av produktdatabladet. Brukerne er selv ansvarlige for at de har den siste oppdaterte kopien. De siste oppdaterte kopier av produktdatablad er tilgjengelig, og kan lastes ned gratis fra [www.rust-oleum.eu](http://www.rust-oleum.eu), eller de kan fås ved forespørsel til vår kundeserviceavdeling. Rust-Oleum Europe forbeholder seg retten til å endre egenskapene til produktene sine uten forhåndsvarsel.

**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