

## DESCRIPTION

Le produit Type CG<sup>™</sup> est un revêtement industriel de galvanisation à froid en aérosol pour la protection et la réparation des métaux. Le produit Type CG contient 90 % de zinc pur. Lorsqu'il est pulvérisé sur le métal, il forme un revêtement riche en zinc qui empêche la rouille et inhibe la corrosion par une action galvanique volontaire.

## PROPRIÉTÉS PHYSIQUES

PROPRIÉTÉ	RÉSULTAT
Aspect	Fini gris/mat
Densité (séché)	2,38 g/ml
Solides en poids	79±2 %
Solides en volume	40±1 %
Teneur en zinc	90 % en film sec
Point d'éclair	-96,4 °C
COV	40,06 %

## CARACTÉRISTIQUES D'APPLICATION

Le produit Type CG permet des applications sur le lieu de travail et est idéal comme apprêt ou pour les retouches.

CARACTÉRISTIQUES D'APPLICATION	RÉSULTAT
Couverture	0,9-1,4 m <sup>2</sup> par bombe aérosol
Épaisseur du film sec	0,038-0,075 mm
Peut être soudé	Oui
Résistance à la température	121 °C – Soutenue 149 °C – Intermittente
Temps de séchage (à manipuler à 21 °C)	30-40 minutes
Temps de séchage (pour revêtement extérieur à 21 °C)	2-3 heures

## SPÉCIFICATIONS ET CERTIFICATIONS (MIL)

CARACTÉRISTIQUES D'APPLICATION	RÉSULTAT
P-26915A	Apprêt de type 1 classe A pour l'acier (USAF)
P-46105	Apprêt riche en zinc pour soudure
DOD-21035A	Réparation par galvanisation riche en zinc
Brouillard salin	Résistance à 1 000 heures (ASTM B117)
Humidité	Résistance à 500 heures (ASTM D2247)

## ACTION CATHODIQUE

Le produit Type CG assure une protection contre la corrosion par action cathodique volontaire. Le zinc et l'acier se combinent, produisant une minuscule cellule électrique cathodique, qui protège l'acier au détriment du zinc. Lorsque l'acier nu est exposé à l'humidité, l'acier est protégé par la perte sacrificielle de zinc à proximité de l'acier exposé. En présence immédiate de zinc, l'acier ne se corrodera pas tant que tout le zinc n'aura pas été sacrifié.

## PROTECTION PAR BARRIÈRE

Le produit Type CG fournit une barrière métallique continue et imperméable qui ne permet pas à l'humidité d'entrer en contact avec l'acier. Sans contact direct avec l'humidité, il n'y a pas de corrosion. La durée de vie de la barrière est proportionnelle à l'épaisseur du revêtement. **Remarque supplémentaire :** *La protection par barrière peut être étendue en augmentant l'épaisseur du revêtement final. Plusieurs passages avec un aérosol prolongeront la durée de vie du revêtement.*

## PRÉPARATION DE LA SURFACE

- **Acier nu :** La surface doit être sèche et exempte de toute contamination. Enlever toutes les éclaboussures de soudure et meuler toutes les soudures rugueuses pour obtenir un contour lisse. Pour une exposition sévère (immersion, produits chimiques, etc.) nettoyer par sablage quasi-blanc selon la norme SSPC SP 10-63T. Pour d'autres expositions, nettoyer au jet de sable selon la norme SSPC SP 6-63 jusqu'à un profil maximal de 0,038 mm.
- **Surfaces précédemment peintes :** Elles doivent être exemptes d'huile, de graisse et d'autres contaminations. Pour obtenir de meilleurs résultats, sabler les zones exposées à recouvrir. Un brossage à l'aide d'un outil électrique peut être utilisé pour des retouches mineures.

## INSTRUCTIONS D'UTILISATION

La surface doit être sèche, 3 °C au-dessus du point de rosée, avec des températures d'air supérieures à 10 °C. La surface doit être exempte de taches de rouille. Secouer vigoureusement la bombe aérosol jusqu'à ce que l'agitateur se libère. Pulvériser par touches légères et régulières à environ 50 centimètres de la surface. Plusieurs couches fines sont recommandées. Laisser sécher pendant 15 minutes entre les couches. La couche finale doit sécher complètement (jusqu'à 24 heures). Pour éviter d'obstruer la buse, inverser la bombe et pulvériser jusqu'à ce que seul l'air ne s'échappe.

## LIMITATIONS

Non recommandé pour l'immersion dans les acides ou les alcalis. Ce produit n'est pas recommandé pour une immersion continue dans l'eau douce ou salée sans revêtement extérieur. Éviter l'immersion totale dans les solvants. Ce produit doit être recouvert d'une couche de finition en cas de conditions atmosphériques autres qu'un pH compris entre 6,5 et 8.

## REVÊTEMENTS EXTÉRIEURS

Époxydes catalysés, époxy au goudron de houille, vinyle, phénoliques, acryliques, caoutchoucs chlorés et uréthanes. REMARQUE : NE PAS UTILISER DE REVÊTEMENT EXTÉRIEUR À BASE D'ALKYDE.

---

## NOUS CONTACTER

+1-651-430-2270 | Europe, Moyen-Orient et Afrique du Nord +31 10 233 0578 | e-mail : [support@polywater.com](mailto:support@polywater.com)

**REMARQUE IMPORTANTE :** Les présentes déclarations sont faites de bonne foi sur la base d'essais et d'observations que nous estimons fiables. Toutefois, l'exhaustivité et l'exactitude de ces informations ne sauraient être garanties. Il convient, avant toute utilisation, que l'utilisateur final effectue l'ensemble des évaluations nécessaires pour déterminer si le produit est adapté à l'usage prévu.

American Polywater décline expressément toutes garanties et conditions implicites de qualité marchande et d'adéquation à un usage particulier. La seule obligation d'American Polywater se limite au remplacement de la quantité de produit qui s'est révélée défectueuse. À l'exception du recours aux fins de remplacement, American Polywater décline toute responsabilité à l'égard des pertes, blessures corporelles ou dommages directs, indirects ou consécutifs qui résultent de l'utilisation du produit, quelle que soit la théorie juridique invoquée.

**Polywater**<sup>®</sup>  
Solutions at work.