

## ZINC 300



Contenido ml	Art. Nº	U/E
500	0892 200	1/8

### Aplicación

La superficie debe estar limpia, seca y libre de polvo y grasa. El espesor de la película aplicada debe corresponder a 1,5 veces del espesor del galvanizado. La capa de pintura deberá solapar como mínimo 1cm. Consumo aprox. 250-350 gr/m<sup>2</sup> por capa de pintura.

### Imprimación anticorrosiva

Muy buena resistencia contra la corrosión y a los agentes atmosféricos.

Resistencia a la temperatura hasta aproximadamente 300°C.

De secado rápido.

- Resistente al polvo: aprox. 15 min.
- Resistente al tacto: aprox. 45 min.
- Totalmente seco: 2-3 días.

Acabado

- Muy similar al cincado al fuego.

### Aplicaciones

Estructuras metálicas, construcción naval, forjados, máquinas y construcciones de vehículos.

## SPRAYS PARA SUPERFICIES METÁLICAS



Descripción	Contenido ml	Art. Nº	U/E
Sprays de zinc claro	400	0893 113 114	1

### Nota

No es adecuado como base de imprimación para sellantes compuestos de poliuretano, polímeros de latón e híbridos.

### Protección duradera y reparación de superficies metálicas

Muy buena resistencia contra la corrosión.

- Muy buena resistencia contra la corrosión.

Buena adherencia sobre metal directamente.

- Protección óptima del metal.

Muy adecuado para soldaduras por puntos.

### Aplicaciones

Para revalorizar y mejorar el aspecto de superficies metálicas y protegerlas frente a la corrosión.

**Limpiador de acetona**  
Art. Nº 0893 460

Estas instrucciones son meras recomendaciones basadas en nuestra experiencia. Se recomienda realizar pruebas de uso antes de cada nuevo tipo de aplicación o superficie a tratar.