

ALUSPRAY

ALUSPRAY est un revêtement à paillettes d'aluminium en aérosol, conçu pour une application facile sur de petites surfaces. Il peut être appliqué directement sur des surfaces galvanisées à chaud anciennes et non corrodées, métallisées ou revêtues d'un autre système zinc-aluminium-magnésium (ZAM), ou comme couche de finition aluminium sur ZINGA. ALUSPRAY offre une finition métallique brillante qui restaure l'apparence des surfaces galvanisées. ALUSPRAY peut être appliqué directement sur un support propre et rugueux dans une large gamme de conditions atmosphériques.

DONNÉES PHYSIQUES ET INFORMATIONS TECHNIQUES

PRODUIT LIQUIDE

Type	Revêtement d'aluminium en aérosol
Densité	0,87* kg/dm ³ (±0,05 Kg/dm ³) à 20 °C
Contenu solide	14 % en poids* (±2 %) 25 % en volume* (±2 %)
Gaz propulseur	Butane / Propane
COV	625 g/L

FILM SEC

Couleur	Aluminium (~RAL 9006 : comparable à HDG)
Brillance	Éclat métallique
Épaisseur typique	30 – 120 µm EFS (microns) (Voir la clause Systèmes recommandés)
Résistance thermique	De -40 °C à +120 °C, avec des pics allant jusqu'à +150 °C
Résistance pH	Atmosphérique : pH de 3,5 à 12,5 Immersion : pH de 5,5 à 9,5
Résistance UV	Excellente

Chaque nouvelle couche de ALUSPRAY reliquifie la couche précédente, permettant une fusion uniforme en une seule couche homogène. Ainsi, les structures recouvertes de ALUSPRAY peuvent être rechargées ou facilement réparées avec du ALUSPRAY.

CONSERVATION

Conservation	Minimum 5 ans dans l'emballage d'origine, non ouvert.
Stockage	Conservez dans un espace de stockage sec et bien ventilé entre +5 °C et +30 °C.

CONDITIONS D'APPLICATION

Température ambiante	De 0 °C à +50 °C
Humidité relative	Maximum 95 % d'humidité relative. NE PAS appliquer sur une surface humide ou mouillée
Température de surface	Min. de 3 °C au-dessus du point de rosée Maximum 60 °C Pas de présence visuelle d'eau ni de glace
Température du produit	De +5 °C à +30 °C Le ALUSPRAY peut être appliqué en dehors de cette plage, mais cela influencera la régularité de la couche sèche.

RENDEMENT ET CONSOMMATION

Théorique	Rendement	Consommation
40 µm EFS	1,6 m ² / aérosol	0,64 aérosol /m ²
90 µm EFS	0,69 m ² / aérosol	1,4 aérosol /m ²
Pratique : Cela dépend du profil de rugosité du substrat et du facteur de gaspillage.		

EMBALLAGE

500 mL	Disponible.
--------	-------------

PRÉPARATION DE SURFACE

GÉNÉRAL

ALUSPRAY doit être appliqué sur une surface propre et sèche, de préférence avec un peu de rugosité. La surface préparée doit être exempte d'huile, de graisse, d'impuretés, de poussière, de rouille, de calamine, d'oxydes, de produits de corrosion et d'autres contaminants.

PRÉ-NETTOYAGE DES SURFACES

Si la surface présente une quelconque forme de contamination sous forme de graisse, d'huile, de saleté et d'autres contaminants, celle-ci doit être retirée par les moyens appropriés avant le début de la phase suivante.

Tout résidu restant du processus de pré-nettoyage doit être éliminé par un rinçage final à l'eau propre ou au solvant, puis séché à l'air comprimé sec non contaminé.

Consultez un représentant / distributeur de ZINGAMETALL pour connaître la concentration maximale autorisée de sel de surface.

PRÉPARATION DE SURFACE

Il est fortement recommandé que toutes les surfaces soient conformes à l'**ISO 8501-3 Tableau 1, minimum P2**, et que toutes les arêtes vives présentent un rayon minimum de 2 à 3 mm avant tout travail de préparation de surface.

Acier

Propreté de la surface	Minimum	Recommandé
Grenaillage	SSPC-SP 6 / NACE No. 3	Sa 2.5 / SSPC-SP 10 / NACE No. 2
Nettoyage mécanique ou manuel	St 2 (ISO 8501-1)	St 3 (ISO 8501-1) / SSPC-SP 11
Hydro décapage UHP	SSPC-SP WJ-1 / NACE WJ-1 / Wa 3 (ISO 8501-4)	
Nettoyage au laser	PLA-TA (AMPP SP21511-1)	
Profil de surface	25 – 60 µm Rz / ISO 8503-1 - Fin (G)	

Acier galvanisé à chaud (HDG), ZAM (zinc, aluminium, magnésium) et acier métallisé (TSZ ou TSZA)

Propreté de surfaces	HDG ou ZAM	TSZ ou TSZA
Neuve	Sablage léger : SSPC-SP 16 / ASTM D 6386 Nettoyage mécanique ou manuel : Rugosité contrôlée de la surface	Retirez tout produit de corrosion du zinc avant application.
Usé et intact – <i>Enlever la rouille blanche (produits de corrosion du zinc)</i>	Nettoyage à la vapeur ou lavage au jet d'eau à haute pression Sablage léger : SSPC-SP 16 / ASTM D 6386 Nettoyage d'outils manuels et/ou électriques	
Profil de surface	Minimum 25 µm Rz	

Dépoussiérage Avant l'application du ALUSPRAY, la surface doit être correctement dépoussiérée avec de l'air comprimé sec non contaminé. Contamination maximale autorisée par la poussière : **Classe 2 - ISO 8502-3**

Délai maximal avant application Appliquez la couche ALUSPRAY aussi rapidement que possible sur le support métallique préparé pour éviter toute contamination ou corrosion potentielle avant application du revêtement. Sinon, la surface devra être nettoyée à nouveau selon la procédure précédemment définie.

Pour plus d'informations, veuillez consulter un représentant / distributeur de ZINGAMETALL.

INSTRUCTIONS D'APPLICATION

GÉNÉRAL

Secouer	ALUSPRAY doit être soigneusement secoué avant application. Secouez vigoureusement la bombe aérosol pendant au moins 30 secondes après avoir libéré les boules de mélange. Répétez cela à chaque fois que ALUSPRAY n'est pas utilisé pendant un certain temps.
Application	Tenez la bombe à 30 cm du substrat et appliquez en faisant un mouvement continu de côté à droite. Répétez par un passage perpendiculaire pour une couverture optimale.
Nettoyage	Nettoyer les équipements et les déversements avec du ZINGASOLV ou un solvant aromatique. Après chaque utilisation, tenez la bombe de spray à l'envers et appuyez sur le bouton pour éviter qu'elle ne se bouche.

TEMPS DE SÉCHAGE *(40 µm EFS et bien ventilé)*

Temp. de l'air.	10°C	20°C	30°C
Hors poussière	20 min.	15 min.	5 min.
Sec au toucher	30 min.	20 min.	10 min.
Sec à manipuler	90 min.	60 min.	30 min.
Complètement sec	24 heures	20 heures	18 heures

ALUSPRAY sèche par évaporation du solvant. Le processus de séchage est influencé par l'épaisseur totale du film humide, les conditions environnementales (humidité, température de l'air, vitesse du vent) et la température de surface.

RECOUVREMENT *(Dans un environnement bien ventilé)*

Recouvrement avec une nouvelle couche d'ALUSPRAY

Temp. de l'air.	10°C	20°C	30°C
ALUSPRAY*	2 heures	1 heure	30 min.

**après sec au toucher*

Toute contamination de la couche intermédiaire susceptible de perturber l'adhérence de la couche suivante doit être éliminée par un nettoyage approprié.

SYSTÈMES RECOMMANDÉS

- ALUSPRAY peut être utilisé comme système unique ou comme couche de finition dans un système multicouche.
- ALUSPRAY est recommandé pour des retouches (HDG, ZAM, métallisation ou sur ZINGA) et application sur de petites surfaces.
- ALUSPRAY est généralement appliqué en 2 couches.

SANTÉ ET SÉCURITÉ

Portez toujours des équipements de protection individuelle (EPI) appropriés tels que des gants et des lunettes de sécurité. En cas de ventilation insuffisante, portez une protection respiratoire appropriée. Pour des informations détaillées sur les dangers pour la santé et la sécurité ainsi que les précautions d'utilisation, consultez la fiche de données de sécurité du ALUSPRAY.

Pour des recommandations plus spécifiques et détaillées concernant l'utilisation et l'application du ALUSPRAY, veuillez contacter un représentant / distributeur de Zingametal.

L'information sur cette fiche est purement indicative et résulte de notre connaissance basée sur des expériences pratiques et des tests. Les conditions ou méthodes de manutention, stockage, utilisation ou élimination du produit sont hors de notre contrôle et de notre responsabilité. Pour ces raisons et pour d'autres nous déclinons toute responsabilité en cas de perte, dommage ou frais occasionnés par ou liés d'une manière quelconque à la manutention, au stockage, à l'utilisation ou à l'élimination du produit. Toute plainte concernant une déficience ne pourra être prise en considération que si elle est formulée endéans les 15 jours de la réception de la marchandise mentionnant le numéro de batch. Nous nous réservons le droit d'adapter la formulation dans le cas de modifications des caractéristiques des matières premières. La présente fiche annule et remplace toute autre.