



Distributeur exclusif en Amérique du Nord, au Mexique, en Nouvelle-Zélande et en Australie  
Canadian exclusive master distributor for North America, Mexico, New Zealand and Australia

297 rue Gendron, C.P. 123  
Saint-Léon-le-Grand, Qc, Canada G0J 2W0

Téléphone/Phone: 418-743-2046  
Sans frais/Toll-free: 1-888-743-2046  
Télécopie/Fax: 418-743-2045

[www.galvatech2000.com](http://www.galvatech2000.com)

[info@galvatech2000.com](mailto:info@galvatech2000.com)

# RUST-ANODE® PRIMER

FICHE TECHNIQUE  
#300016

## L'ALTERNATIVE À LA GALVANISATION À CHAUD

INFORMATIONS GÉNÉRALES		USAGE RECOMMANDÉ																																																	
<p>Véritable galvanisation à froid</p> <p>Riche en zinc organique, offrant une protection cathodique réelle</p> <p>Faible en COV (Composés organiques volatiles)</p> <p>Procédé mono composant prêt à l'emploi</p> <p>Peut recharger en zinc la couche d'une galvanisation à chaud ou métallisation existante</p> <p>Peut-être recouvert par lui-même en tout temps sans sablage</p> <p>Peut être utilisé avec la plupart des équipements standard d'application</p> <p>La durée de vie estimée égale la durée de vie de la galvanisation à chaud et / ou métallisation, à épaisseur égale de zinc</p> <p>Peut être recouvert par la plupart des peintures</p> <p>Haute résistance à la corrosion, à l'abrasion et à l'impact</p> <p>Résistance supérieure à la galvanisation à chaud si immergé en milieu salin</p> <p>Résistance aux hydrocarbures et à la plupart des produits chimiques</p> <p>Approuvé par l'Agence Canadienne d'inspection des aliments</p>		<p><b>Matériaux:</b></p> <p>Acier</p> <p>Acier Stainless*</p> <p>Acier intempérique* (Corten)</p> <p>Aluminium*</p> <p>Cuivre*</p> <p>Fonte d'acier*</p> <p>Fonte d'aluminium*</p> <p>* Contactez notre support technique <b>1-888-743-2046</b></p>																																																	
<p><b>Entreposage</b></p> <p>Conserver dans un endroit sec, entre 5°C et 20°C (41°F à 68°F)</p> <p>Évitez d'exposer les seaux au soleil.</p> <p>Seau non ouvert: Durée de vie de 24 mois, dans des conditions standards d'entreposage</p> <p>Seau ouvert: Durée de vie de quelques mois dans des conditions standards</p>		<p><b>Type de travaux</b></p> <p>Environnement marin: Bateaux / Barges / Passerelles / Pieux / Quais</p> <p>Ponts</p> <p>Barrages</p> <p>Structures diverses</p> <p>Réservoirs-silos / Usines alimentaires</p> <p>Militaire: Véhicules / Bateaux / Blindés</p> <p>Escaliers / Rampes</p> <p>Moulins de pâte et papier / Usine de produit chimique / Raffineries</p> <p>Usines traitement des eaux / Tours d'eau</p> <p>Tours électriques ou de télécommunications</p> <p>Centrales électriques</p> <p>Transport: Camions / Remorques</p> <p>Batiments / Toitures</p>																																																	
<p><b>Recommandations d'applications :</b></p> <p>Utiliser la technique de voilage (+ /- 2 mils) avant d'appliquer l'épaisseur totale</p> <p>Nettoyage des équipements d'application peut être fait avec des diluants à peinture (thinner, MEK, Acétone, solvants recyclés, etc.)</p> <p>S'assurer de bien drainer les boyaux avant et après l'utilisation du Rust-Anode® Primer</p>		<p><b>Emballage</b></p> <p>2 kg (Format 946 ml / 2 pintes US)</p> <p>12 kg (Format 5 litres / 1.3 gallon US)</p>																																																	
<p><b>Caractéristiques</b></p> <table border="1"> <tr> <td>Quantité de zinc</td> <td colspan="5">88% (±2%) dans la couche sèche</td> </tr> <tr> <td>Pureté du zinc</td> <td colspan="5">±99,995% de pureté</td> </tr> <tr> <td>Prêt à l'emploi</td> <td colspan="5">Mono-composant</td> </tr> <tr> <td>Couleur</td> <td colspan="5">Gris clair mat RAL # 7005</td> </tr> <tr> <td>Poids spécifique</td> <td colspan="5">2,50 Kg/dm<sup>3</sup> ± 0,1</td> </tr> <tr> <td>COV (solvants)</td> <td colspan="5">285 grammes/litre (± 10)</td> </tr> <tr> <td>Point d'éclair</td> <td colspan="5">52°C (125,6°F)</td> </tr> <tr> <td>Diluant</td> <td colspan="5">Galvanol<sup>MC</sup> (#300037)</td> </tr> </table>		Quantité de zinc	88% (±2%) dans la couche sèche					Pureté du zinc	±99,995% de pureté					Prêt à l'emploi	Mono-composant					Couleur	Gris clair mat RAL # 7005					Poids spécifique	2,50 Kg/dm <sup>3</sup> ± 0,1					COV (solvants)	285 grammes/litre (± 10)					Point d'éclair	52°C (125,6°F)					Diluant	Galvanol <sup>MC</sup> (#300037)					<p><b>Couverture théorique / Guide d'évaluation pour application</b></p> <p><a href="#">Cliquer sur le lien ou consulter notre site internet</a> <a href="#">Accueil / Choisir un produit / Guide de couverture théorique</a></p>	
Quantité de zinc	88% (±2%) dans la couche sèche																																																		
Pureté du zinc	±99,995% de pureté																																																		
Prêt à l'emploi	Mono-composant																																																		
Couleur	Gris clair mat RAL # 7005																																																		
Poids spécifique	2,50 Kg/dm <sup>3</sup> ± 0,1																																																		
COV (solvants)	285 grammes/litre (± 10)																																																		
Point d'éclair	52°C (125,6°F)																																																		
Diluant	Galvanol <sup>MC</sup> (#300037)																																																		
<p><b>Épaisseurs de zinc sec minimales recommandées VS épaisseurs d'aciers</b></p> <table border="1"> <tr> <td>Acier (mm)</td> <td>3.2</td> <td>6.35</td> <td>12.7</td> <td>19.1</td> <td>25.4</td> </tr> <tr> <td>Acier (po)</td> <td>1/8</td> <td>1/4</td> <td>1/2</td> <td>3/4</td> <td>1.0</td> </tr> <tr> <td>Zinc Sec (µm)</td> <td>50 - 75</td> <td>100 - 125</td> <td>125 - 150</td> <td>150 - 175</td> <td>200 - 225</td> </tr> <tr> <td>Zinc Sec (Mils)</td> <td>2.0 - 3.0</td> <td>4.0 - 5.0</td> <td>5.0 - 6.0</td> <td>6.0 - 7.0</td> <td>8.0 - 9.0</td> </tr> </table>		Acier (mm)	3.2	6.35	12.7	19.1	25.4	Acier (po)	1/8	1/4	1/2	3/4	1.0	Zinc Sec (µm)	50 - 75	100 - 125	125 - 150	150 - 175	200 - 225	Zinc Sec (Mils)	2.0 - 3.0	4.0 - 5.0	5.0 - 6.0	6.0 - 7.0	8.0 - 9.0	<p><b>SÉCURITÉ</b></p> <p>Reportez-vous à la fiche signalétique avant utilisation</p> <p>Des vêtements appropriés doivent être portés conformément aux réglementations locales</p> <p><b>Consulter la fiche de sécurité (Voir lien ci-dessous)</b></p> <p><a href="#">Cliquer sur le lien ou consulter notre site internet</a> <a href="#">Accueil / Choisir un produit / Fiche signalétique</a></p>																									
Acier (mm)	3.2	6.35	12.7	19.1	25.4																																														
Acier (po)	1/8	1/4	1/2	3/4	1.0																																														
Zinc Sec (µm)	50 - 75	100 - 125	125 - 150	150 - 175	200 - 225																																														
Zinc Sec (Mils)	2.0 - 3.0	4.0 - 5.0	5.0 - 6.0	6.0 - 7.0	8.0 - 9.0																																														
<p>IMPORTANT: En milieu agressif et/ou immersion saline veuillez consulter notre support technique.</p>																																																			

## CARACTÉRISTIQUES DE PERFORMANCE

Références d'applications (minimum)	L'épaisseur devra être adaptée selon la Norme de Galvanisation ASTM A123 pour acier de 0 à 1/4 de pouce (0 - 6.35mm) * Matériel supérieur à 1/4 po (6.35mm) consulter notre charte * Excepté en milieu agressif (Consulter notre support technique)	Nom du test	Norme	Rust-Anode Primer	Galvanisé à chaud	
		Performances au froid et à la chaleur	De -62°C à +120°C (-80°F à +250°F) air ambiant	Enduit riche en zinc organique	ONGC -1,181/CAN/CGSB-1.181-92	Conforme
Températures d'applications (air ambiant)	De -5°C à +37°C (23°F à +98°F) le temps de durcissement peut varier en fonction de la température La température du substrat doit être au minimum de 3 °C au dessus du point de rosée	Abrasion	ASTM D4060-14 1000 cycles CS10, charge 1000g	116 mg	N/A	
		Arrachement perpendiculaire	ASTM D4541, 27 mm, 1mm/mn, 1343 psi	aucun décollement	N/A	
Résistance en immersion dans l'eau salée et douce	Haut niveau de résistance. Voir les caractéristiques de performances ASTM G44-99(2013)	Adhésion	ASTM D3359	100%	N/A	
		Dureté	ASTM D3363	Excellent	N/A	
Résistance aux Acides/Bases	PH de 5,5 jusqu'à 12,5.	Corrosion Cyclique	ASTM D5894-10 avec période de froid, 10,000 heures	Cloque: aucune Corrosion: aucune	Cloque: aucune Corrosion: aucune	
		Impact	ASTM D2794, 100 lbs, impacteur 0,625 po	Aucune craque	N/A	
Haute plasticité	Sans craquelage – Permet la dilatation du support métallique et le pliage. Voir les caractéristiques de performances ASTM D522, mandrin conique 1/4, 180°	Flexibilité-Pliage-Plasticité	ASTM D522, mandrin conique 1/4, 180°	Résistance: 1/4 pc Allongement: 15%	N/A	
		Corrosion par immersion	ASTM G44-99 (2013), Chlorure Sodium à 3,5%, Résultats à 90 jours	Cloque: Aucune Corrosion: < 3%	Cloque: Aucune Corrosion: 33%	
Soudabilité	Une couche mince (40µm ou 1.5 mils sec) peut être soudée sans affecter la soudure (Rayon X)	<b>Immersion 30 jours</b>				
		Résistance Chimique	Diésel	Cloque: aucune Corrosion: aucune Adhésion: 100% Dureté: H	N/A N/A N/A N/A	
Gasoline	Cloque: aucune Corrosion: aucune Adhésion: 100% Dureté: 2H			N/A N/A N/A N/A		
	Fluide hydraulique (Skydrol)		Cloque: très peu Corrosion: aucune Adhésion: 100% Dureté: Échec	N/A N/A N/A N/A		
Urée			Cloque: aucune Corrosion: aucune Adhésion: 100% Dureté: H	N/A N/A N/A N/A		
	Acetone		Cloque: aucune Corrosion: aucune Adhésion: 100% Dureté: H	N/A N/A N/A N/A		
Liquide de frein			Cloque: aucune Corrosion: aucune Adhésion: 100% Dureté: Échec	N/A N/A N/A N/A		
	Performance estimée		Équivalente à la galvanisation à chaud (dépendant de l'épaisseur sèche en relation avec l'épaisseur du substrat) Voir le lien ci-dessous <a href="#">Cliquer sur le lien ou consulter notre site internet</a> <a href="#">_ Accueil / Choisir un produit / Durée de vie Rust-Anode® Primer</a>	Résistance UV	ASTM G154-12a	Peu d'effet
Performance estimée en système duplex	Équivalente à la galvanisation à chaud recouvert d'un système de peinture.		Brouillard salin	ASTM GB117/ ISO 12944-6/7253	Excellent	Excellent
Conductivité	Le film sec a une excellente conductivité, application électrostatique possible. * Consulter notre support technique	<b>Échantillons d'acier utilisés pour tests</b> Préparation de surface: SSPC-SP10/NACE 2 / SA 2.5 Produits testés: Rust-Anode® Primer versus Galvanisation à Chaud Application d'une seule couche de Rust-Anode® Primer sans aucun revêtement de peinture				

Considérations générales et particulières :	Application sur de l'acier rouillée et/ou corrodée (noir) :
<p>Nettoyer selon la norme standard (SSPC-SP6), la calamine (scale) doit être enlevée</p> <p>La surface doit être exempte de matériel et/ou rouille friable, «flash rust», corrosion (Oxyde de fer noir), d'huiles de coupe et/ou de perçages, graisses ou autres contaminations</p> <p>Les solutions de nettoyage ne doivent pas laisser de pellicule résiduelle sur les surfaces</p> <p>Contamination au sel (Chlorures) (7µgr/cm<sup>2</sup> maximum) Contacter notre support technique pour plus d'informations</p> <p>Humidité de la surface : Aucune (Eau)</p> <p>Humidité relative: Minimum 30% / Maximum 85%</p> <p>Température du substrat: Minimum de 3° Celcius au dessus du point de rosée</p> <p>Température ambiante normale d'application : Entre -5°C et +37°C (23°F et 98°F)</p> <p>Toutes les arrêtes tranchantes ainsi que les trous de perçages doivent être chamfreinées</p> <p>On recommande des traits de soudure en continus</p> <p>Les soudures doivent être nettoyées selon (SSPC-VIS3)(A SP3/PWB) enlever les projections de soudage et/ou de carbonisation</p> <p>L'application peut requérir plus d'une couche selon l'épaisseur de zinc sèche requise ou de la complexité du design</p> <p>Prendre connaissance de la fiche de sécurité</p> <p>Ne jamais secouer le pot fermé (brasseur à peinture) afin d'éviter la formation de gaz et/ou un déversement</p> <p>Le produit est prêt à l'emploi pour l'application par pinceau ou rouleau, ouvrir le pot et bien mélanger avec un agiteur</p> <p style="text-align: center;">Voir notre ensemble de brassage</p> <p style="text-align: center;"><a href="https://galvatech2000.com/produits/brasseur-et-support/">https://galvatech2000.com/produits/brasseur-et-support/</a></p>	<p style="text-align: center;"><b>DÉCONTAMINATION (SSPC-SP1)</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Toutes les surfaces à galvaniser doivent être exemptes de graisses, huiles, «flash rust» ou de toutes autres formes de contaminants afin d'avoir un contact direct avec le substrat.</li> <li>2. Ne pas utiliser de Galvano!, Varsol, Térébenthine et/ou d'autres produits laissant un facteur résiduel sur les surfaces</li> <li>3. Les acides n'enlèvent pas les corps gras</li> <li>4. Le fait de passer au sablage n'est pas suffisant pour éliminer les contaminants, il faut les éliminer préalablement</li> </ol>
<p style="text-align: center;"><b>Séchage et temps de durcissement :</b> <b>Application de 5.0-6.0 mils (125-150µm)</b></p> <p><b>Hors poussière:</b> Après 30 minutes (en fonction de l'humidité et l'épaisseur du film)</p> <p><b>Au toucher:</b> +/- 3 heures</p> <p><b>Sec à la manutention:</b> +/- 5 heures</p> <p><b>Pour appliquer en deux couches:</b> +/- 1 heures</p> <p><b>Durcissement (Séchage) complet:</b> 30 jours théoriquement</p>	<p style="text-align: center;"><b>DÉCONTAMINATION DES SELS DE SURFACES EN MILIEU SALIN (SI LE CAS)</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. En présence de milieu potentiel et géographiquement salin, les sels doivent être enlevés</li> <li>2. La présence de sels doit être inférieure à 7µgr/cm<sup>2</sup> (Si nécessaire, le produit CHLOR-RID devra être utilisé et tous autres produits utilisés, devront être approuvé par écrit par Galvatech 2000)</li> <li>3. Respecter les recommandations du fabricant pour la dilution</li> </ol>
<p style="text-align: center;"><b>Application sur de l'acier neuf :</b></p> <p>(SSPC-SP6) Grenaillage standard ou sablage au sable , tant que toute la calamine (scale) ne sera pas enlevée, il n'est pas nécessaire de créer un degré de rugosité trop élevé</p> <p>(SSPC-SP3) Rectifieuse (grinder) , tant que le matériel friable et la calamine ne seront pas enlevés complètement. Il n'est pas nécessaire de créer un degré de rugosité trop élevé</p> <p>(SSPC-SP8) Décapage chimique , tant que la calamine (scale) ne sera pas enlevée (Bien rinser) Appliquer Rust-Anode avant la formation de rouille visible «flash rust»</p> <p>Contactez notre support technique pour une procédure adaptée 1-888-743-2046</p>	<p style="text-align: center;"><b>PRÉPARATION DE SURFACE (SSPC-SP2) (SSPC-SP3) (SSPC-SP6)</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Les arêtes doivent être arrondies</li> <li>2. Amener les surfaces par sablage et/ou grenaillage, sans s'y restreindre, à un niveau de propreté (SSPC-SP6)</li> <li>3. Que les soudures soient lisses et propres sans résidus et aspérités (SSPC SP2) (SSPC SP3)</li> <li>4. Les sections affectées par un «packtage de rouille» doivent être remplacées et galvanisées</li> <li>5. Si des traces d'oxyde de fer noir (corrosion) sous forme lamelles existent, elles devront être ramenées au fer sain</li> <li>6. Toute la calamine (mill scale) doit être enlevée si présente</li> </ol>
<p style="text-align: center;"><b>Application sur de l'aluminium :</b></p> <p>La surface doit être exempte de poussières de rouille blanche(Oxide d'aluminium), de matériel friable, d'huiles (huiles de coupe et de perçages), graisses ou autres contaminations chimiques</p> <p>Il n'est pas nécessaire d'abréser lorsqu'il est à nu et propre</p> <p>Après le nettoyage, appliquer directement</p> <p>Contactez notre support technique pour une procédure adaptée 1-888-743-2046</p>	<p style="text-align: center;"><b>APPLICATION DE LA TECHNOLOGIE RUST-ANODE® PRIMER</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Appliquer au pinceau une pré-couche sur les soudures, boulons, aux accès difficiles, et contours des interfaces des plaques, etc.</li> <li>2. Peut-être appliquée en plusieurs couches en addition à la pré-couche en respectant la norme de galvanisation. L'application doit s'effectuer par couches maximum de +/- 5.0 mils (125 µm) humide. (Voir tableau Épaisseurs de zinc minimales recommandées VS épaisseurs d'aciers)</li> <li>3. La surépaisseur ( &gt; 15.0 mils ) (375 µm) est à éviter. (ex : le creux d'un raidisseur)</li> <li>4. Si appliqué au rouleau, l'épaisseur sera généralement +/- 2.0 mils sec (50 µm) par couches</li> <li>5. L'utilisation du «wet gauge» est fortement recommandée</li> </ol> <p style="text-align: center;"><b>RETOUCHES (en usine et/ou chantier)</b></p> <p>En tout temps si des retouches sont nécessaires, enlever les contaminants puis appliquer une couche <u>génereuse</u> au pinceau ou au rouleau et/ou fusil minimalement à la même épaisseur que la couche déjà appliquée</p> <p>Contactez notre support technique pour une procédure adaptée 1-888-743-2046</p> <p style="text-align: center;"><b>Application sur une nouvelle galvanisation à chaud ou métallisation :</b></p> <p>Nettoyer les petites surfaces (réparations) avec des solvants (ex : thinner, MEK, acétone, etc) (ne pas utiliser de Varsol ni de térébenthine) Ne laisser aucun résidu sur les surfaces</p> <p>Nettoyage à l'eau à haute pression (SSPC-SP12)*</p> <p>* Contactez notre support technique</p> <p>Après nettoyage, appliquez l'épaisseur requise selon notre charte</p> <p>Contactez notre support technique pour une procédure adaptée 1-888-743-2046</p>

Application sur du cuivre :	Application sur de l'ancienne galvanisation à chaud ou métallisation :
<p>La surface doit être exempte d'oxydation verte, de poussière, de matériel friable, d'huiles (huiles de coupe et de perçages), graisses ou autres contaminations chimiques</p> <p>Il n'est pas nécessaire d'abraser lorsqu'il est à nu et propre</p> <p>Après le nettoyage, appliquer directement</p> <p>Contactez notre support technique pour une procédure adaptée 1-888-743-2046</p>	<p>Pour tous les types de structures (ex : tours électriques, tours de communication, ponts, barrages, etc.) contacter notre support technique</p> <p>La surface doit être exempte de poussières de rouille, de matériel friable, d'huiles (huiles de coupe et de perçages), graisses ou autres contaminations chimiques incluant les sels de surfaces, et la présence d'oxyde de zinc en poudre blanche ou en croûte, contacter notre support technique pour des procédures adaptées</p> <p>Contactez notre support technique pour une procédure adaptée 1-888-743-2046</p>
Sur une surface avec une vieille peinture :	Sur du béton :
<p>Des tests d'adhésion sont recommandés (cross cut), sur peinture restante après le nettoyage</p> <p>Peut importe la méthode utilisée, la surface doit être exempte de poussières de rouille, de matériel friable, d'huiles (huiles de coupe et de perçages), graisses ou autres contaminations chimiques incluant les sels de surfaces</p> <p>(SSPC-SP6) Sablage commercial</p> <p>(SSPC-SP3) Nettoyage outils mécaniques</p> <p>(SSPC-SP2) Nettoyage outils manuel</p> <p>Ne jamais appliquer sur des revêtements bitumineux et sur des peintures d'aluminium</p> <p>Contactez notre support technique pour une procédure adaptée 1-888-743-2046</p>	<p>Avant de fixer de l'acier galvanisé sur le béton (ex:base de poutre)vous pouvez appliquer une couche généreuse de Rust-Anode® Primer sur le béton propre</p>
	Sur de la fonte et de la fonte d'aluminium
Methodes d'application	
Pistolage (fusil) :	Pour appliquer au pinceau et au rouleau:
<p>Diluer de 4 à 10% avec du GalvanoI<sup>MC</sup> (essai préalable)</p> <p>Pour les pistolets à gravité et pots à pression utilisez les aiguilles 1.8mm</p> <p>Les pistolets à succion conventionnel ne sont pas recommandés (Produit trop lourd)</p> <p>Il est important de très bien mélanger</p> <p>Peut être appliqué par pistolet électrostatique, consulter notre support technique</p>	<p>Prêt à l'emploi après avoir bien mélangé de façon homogène</p> <p>Normalement aucune dilution est nécessaire, toutefois il peut-être dilué avec un peu de GalvanoI... afin de faciliter l'application (1/2 litre par chaudière de 12kg maximum)</p> <p>Temps d'attente entre les couches, à convenance. La température ambiante peut faire varier le temps d'attente</p>
Recouvrir le Rust-Anode® Primer avec une peinture (tous types de peintures) :	<p>Les surépaisseurs pourraient augmenter le temps de séchage et sont déconseillées</p>
<p>Nous recommandons d'appliquer la peinture dans une fenêtre maximum de 50 heures. Le temps de recouvrement peut varier en fonction du taux d'humidité, de la température et du produit appliqué.</p> <p>* Des essais au préalable sont requis.</p> <p>* Contacter notre support technique pour plus d'informations.</p> <p>Si le temps de recouvrement maximum de 50h est dépassé, appliquer une couche mince de 2.0 mils (50 µm) minimum de Rust-Anode® Primer, et lorsque séchée, appliquez votre peinture.</p>	Pulvérisation «airless» :
NOTE	<p>Diluer de 4 à 5% avec du GalvanoI... (essai préalable)</p> <p>Il est recommandé d'appliquer à basse pression entre 1200 et 1300 lbs.</p> <p>Buses recommandées pour les gros travaux (ex: 3-17, 4-21, 5-17)</p> <p>Buses recommandées pour les petits travaux (ex: 1-15, 2-13, 2-15)</p>
<p>Dans le cas de projet et de conditions particulières, ces données peuvent être adaptées, contactez notre support technique 1 888 743-2046 ou par courriel <a href="mailto:info@galvatech2000.com">info@galvatech2000.com</a></p>	<p>Il est important de très bien mélanger</p>
Avertissements	
<p>Le Rust-Anode® Primer n'est pas conçu pour être appliqué en surépaisseur de plus de 15.0 mils sec (375 µm) et l'application doit s'effectuer par couches de +/- 5.0 mils (125 µm) humide.</p> <p>En surépaisseur, il peut se former des petites fissures ou donner un effet granuleux à la surface traitée. Afin que cela n'affecte pas la qualité de la protection ainsi que son esthétique, il est nécessaire de faire des retouches.</p>	
<p>Il est impératif d'utiliser seulement le GalvanoI<sup>MC</sup> (#300037) comme diluant. Tout autre produit utilisé peut causer un effet néfaste à la composition chimique du produit. Par contre, les équipements de peinture peuvent être nettoyés avec un solvant à peinture, tant qu'il ne laisse pas de corps gras.</p>	
<p>Ces renseignements sont donnés de bonne foi et à titre indicatif; ils n'engagent pas la responsabilité du fabricant qui n'a aucun moyen de contrôle lors de l'application des produits. La version de la fiche technique peut changer sans pré-avis, visitez notre site web pour obtenir la dernière version.</p>	