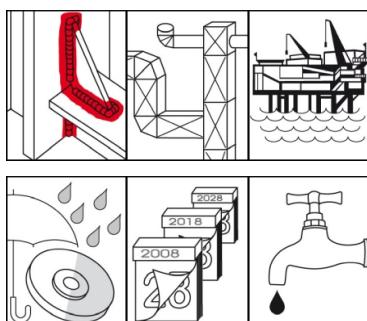


OKS 2551

Protection à base de zinc, spray



Description

Protection longue durée contre la corrosion pour tous les métaux ferreux à base de poudre de zinc de grande pureté avec protection cathodique active contre la corrosion.

Domaines d'utilisation

- Pour la réparation de zones endommagées sur les surfaces galvanisées, p. ex. après le soudage, le perçage ou le découpage
- Pour la réparation de zones endommagées sur des surfaces galvanisées à chaud selon la norme DIN EN ISO 1461:2022-12 avec l'épaisseur de couche requise de 100 µm
- Pour l'apprêt des métaux ferreux, lorsqu'une galvanisation ne peut pas être réalisée. Par exemple, pour la réparation de véhicules et de bateaux ; dans la construction de bâtiments en acier, le génie civil et la construction de ponts ; dans la construction de réservoirs et de lignes aériennes ; sur les caillebotis, les colonnes de clôture et de feux de signalisation, les systèmes d'échappement, les caniveaux, etc.

Branches

- Technique communale
- Technique ferroviaire
- Construction navale et technique marine
- Industrie chimique
- Installations et construction mécanique
- Verreries et usines sidérurgiques
- Maintenance et réparation
- Transformation du caoutchouc et des matières plastiques
- Logistique
- Industrie papetière et industrie de l'emballage
- Sidérurgie

Avantages et utilité

- Protection cathodique active très efficace contre la corrosion pour une très longue durée de protection
- Couche de polymère autoréparatrice qui se referme en cas de dommages légers et qui prévient la corrosion
- Large domaine d'application pour une protection contre la corrosion de longue durée sur les métaux ferreux, même à des températures élevées et dans des atmosphères agressives
- Convient pour la réparation de surfaces galvanisées à chaud selon la norme DIN EN ISO 1461:2022-12
- Convient pour la protection contre la corrosion jusqu'à la catégorie C5H selon la norme DIN EN ISO 12944:2018-06 pour les zones industrielles avec une forte humidité de l'air et une atmosphère agressive ainsi que pour l'atmosphère côtière avec une charge en sel élevée
- Première couche en combinaison avec un laquage ultérieur, comme avec OKS 2571 ou OKS 2581
- Pas d'influence négative sur la qualité lors du soudage par points grâce à la bonne conductivité électrique

OKS 2551

Protection à base de zinc, spray

Conseils d'utilisation

Pour une adhérence optimale, nettoyer la surface, de préférence d'abord mécaniquement et ensuite avec le nettoyant universel OKS 2610/OKS 2611. La surface à traiter doit être nue, sèche et exempte de graisse. Secouer la bombe aérosol avant utilisation jusqu'à ce que des billes mélangeuses soient audibles et agiter énergiquement pendant 2 minutes supplémentaires. Tenir verticalement lors de la pulvérisation. Epaisseur de couche optimale: Vaporiser une fine couche uniforme à une distance de 20 à 30 cm en effectuant 3 à 4 mouvements croisés ou circulaires sur la surface préparée. Éviter les excès localisés. Pour les couches plus épaisses, répéter l'application après évaporation des solvants. Une fois la vaporisation terminée, retourner la bombe aérosol la tête en bas pour libérer la valve jusqu'à ce qu'il ne sorte plus que du solvant. Temps de séchage et de durcissement selon les caractéristiques techniques suivantes.

Conditionnement

- 400 ml Spray

Caractéristiques techniques

	Norme	Condition	Unité	Valeur
Composition				
Liant				Résine époxy
Solvant				Mélange de solvants
Lubrifiants solides				Poudre de zinc
Caractéristiques techniques d'application				
Température inférieure d'utilisation			°C	-70
Température supérieure d'utilisation			°C	250
Epaisseur de couche optimale	DIN 50 981/50 984	DIN 50 982-2	µm	60-80
Pouvoir couvrant		Epaisseur de couche 70 µm	m²/pot	env. 2-3
Température de mise en œuvre			°C	10-35
Temps de séchage		20°C	min	5-10
Temps de durcissement		à 20°C	h	12-24
Temps de durcissement		à 150°C	min	15
Teinte				gris zinc
Densité	DIN EN ISO 3838	à 20°C	g/cm³	0,92
Essai de quadrillage	DIN EN ISO 2409	Espacement du quadrillage 2 mm		GT=0
Test de brouillard salin	DIN EN ISO 9227	Epaisseur de couche >70 µm séchage à l'air	h	>2.000
Test de brouillard salin	DIN EN ISO 9227	Epaisseur de couche >100 µm durcissement à chaud (150°C/15min)	h	>6.000
Homologation				
UFI				AHQ-A-K0X0-300H-04KD

OKS 2551

Protection à base de zinc, spray

OKS Spezialschmierstoffe GmbH

Ganghoferstraße 47

82216 Maisach

📞 +49 8142 3051 - 500

✉️ info@oks-germany.com

🏡 www.oks-germany.com

a brand of
 **FREUDENBERG**

Les renseignements fournis dans ce document correspondent au niveau technologique le plus récent, aux résultats de nombreux tests et à des valeurs empiriques. Compte tenu de la multitude d'applications possibles et de l'environnement technique donné, ils ne peuvent avoir toutefois qu'un caractère indicatif concernant les différentes applications et ne sont pas totalement transposables à tous les cas de figure. Ils ne peuvent donc en aucun cas donner lieu à quelque revendication que ce soit en termes d'obligations, de responsabilité ou de garantie. Nous ne répondons de nos produits comme étant aptes à être utilisés pour des applications spécifiques et possédant des caractéristiques données que si cela a été confirmé par écrit pour chaque cas d'espèce. En tout état de cause, les réclamations justifiées entrant dans le cadre de la garantie pourront donner droit uniquement à la fourniture de marchandises intactes en remplacement des produits défectueux ou, si cette réparation s'avère impossible, au remboursement du prix d'achat. Toute autre revendication, notamment la responsabilité pour des dommages indirects survenus ultérieurement, sera exclue par principe. Avant son application, le produit devra être soumis à des essais par son utilisateur. Nous nous réservons le droit de procéder à des modifications allant dans le sens du progrès technique. ® = Marque déposée

Produit réservé aux utilisateurs professionnels. La fiche de données de sécurité peut être téléchargée sur le site www.oks-germany.com.

Pour toutes questions, notre service technique après-vente est volontiers à votre disposition.