

GUIDE D'ÉVALUATION POUR APPLICATION

ÉPAISSEUR SÈCHE À ATTEINDRE		ÉPAISSEUR HUMIDE À APPLIQUER (MIN.)		CONSOMMATION EN ZINC (avant perte)		COUVERTURE PAR CHAUDIÈRES DE 12 kg		ÉVALUÉ PAR L'APPLICATEUR À RAJOUTER
Microns secs	Mils de po. secs	Microns humides	Mils de po humides	M ² /KG	Pi ² /KG	M ² /12KG	Pi ² /12KG	% PERTE
25μ	1.0 mil	34μ (min)	2.0 mils (min)	7.0	75	83,6	900	À évaluer
50μ	2.0 mils	68μ (min)	3.0 mils (min)	3.5	37.5	41,8	450	À évaluer
75μ	3.0 mils	101μ (min)	4.0 mils (min)	2.3	25	27,9	300	À évaluer
100μ 2 couches 50μ + 50μ	4.0 mils 2.0 + 2.0 mils	135μ (min) 68μ + 68μ	6.0 mils (min) 3.0 + 2.75 mils	1.74	18.73	21,0	225	À évaluer
125μ 2 couches 75μ + 50μ	5.0 mils 3.0 + 2.0 mils	170μ (min) 75μ + 50μ	7.0 mils (min) 4.0 + 3.0 mils	1.39	15	16,7	180	À évaluer
150μ 2 couches 75μ + 75μ	6.0 mils 3.0 + 3.0 mils	203μ (min) 75μ + 75μ	9.0 mils (min) 5.0 + 4.0 mils	1.17	12.6	14,0	151	À évaluer
160μ 2 couches 80μ + 80μ	6.4 mils 4.0 + 2.4 mils	216μ (min) 108μ + 108μ	9.0 (+) (min) 5.0 + 4.0 mils	1.09	11.7	13,0	140	À évaluer

0.001 = 1.0 mil de pouce = 25μ (microns)

IMPORTANT

1. En cas d'application sur rouille ou profil de sablage agressif la mesure de ceux-ci doit être additionnée à l'épaisseur sèche désirée
2. Plus de 160μ ou de 7.0 mils d'épaisseur sèche, consultez le service technique de Galvatech 2000 (418-569-6250)
3. Le principe de 2 couches, est pour aider à accélérer le séchage et le durcissement, afin de manœuvrer plus rapidement les pièces