

# ERGENE®

CHEMICAL GENERAL MAINTENANCE

## Technical Data Sheet

### ER.809. Zinc Cold Galvanize

#### DESKRIPSI

**ERGENE ER. 809 Zinc Cold Galvanize** adalah lapisan cepat kering yang melindungi baja dan logam besi Dari lingkungan korosif yang parah. Ini adalah Senyawa epoxy seperti Zinc yang berkinerja tinggi pada substrat logam dan melindungi terhadap korosi layaknya Hot Dip Galvanizing. Lapisan yang telah selesai mengandung lebih dari 90% Zinc Oxide yang melindungi permukaan, bahkan ketika menembus atau tergores, sebagai lapisan Zinc Oxide yang terbentuk selama proses pemakaian.

**ERGENE ER. 809 Zinc Cold Galvanize** sangat tahan terhadap korosi dan air laut. Diformulasikan untuk perawatan berat, dan digunakan pada permukaan eksterior yang mengalami korosi dan karat yang parah.

#### Keunggulan

- Mudah Digunakan.
- Cepat kering.
- Perlindungan tinggi terhadap korosif air asin.
- Performa tinggi.

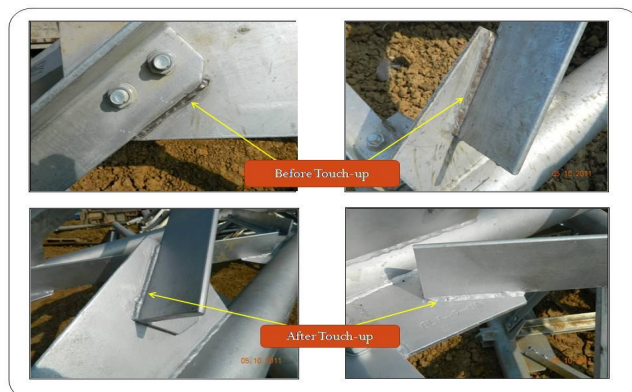
#### APLIKASI

Permukaan dengan kondisi korosi dan karat yang berat, seperti pagar, jembatan, struktur baja, besi tempa, peralatan pertanian, ideal sebagai semprotan pemeliharaan untuk jalan raya, Pabrik makanan, pembangkit listrik, kilang atau rusak permukaan galvanis.

**Kemasan** 500 ml/can (12 can/box)

#### Data Teknik

Appearance	Bright
Content	500 ml/can
Melting Point	>700 °F
Flash Point	>500 °F
Coverage per can	1 Mil = 25 Sq.Ft
Zinc Content	95% in dry film
Drying Time	5 Minutes to Touch 12 Hours to Total Cure
Temperature Resistance	400F – Sustained 600F – Intermittent



ERGENE ER. 809 Zinc Cold Galvanize

ERGENELUBE MAINTENANCE PRODUCTS: Jl. Satu Maret, Ruko CBD Palm Paradise Blok A27, Jakarta Barat; 021-22524816

# ERGENE®

CHEMICAL GENERAL MAINTENANCE

## Technical Data Sheet

### PROSEDUR STANDAR OPERASI ER. 809 Zinc Cold Galvanize

#### Persiapan Awal

**Baja Baru:** Permukaan harus kering dan bebas dari kontaminasi. Hapus semua bekas percikan las dan gerinda bekas las yang kasar serta sisi yang tajam agar permukaan lebih halus.

**Sebelum mengecat permukaan:** Harus bebas dari minyak, lemak, atau kontaminasi lainnya. Untuk hasil terbaik, daerah yang terkena semprotan harus dalam kondisi baik. Sikat atau kertas amplas dapat digunakan untuk sedikit sentuhan.

#### PENYEMPROTAN

Kocok kaleng selama 30 detik sampai bola di dalam kaleng berbunyi. Semprot ke semua permukaan yang telah siap dan kering, sampai tertutup dan basah. Semprotkan lapisan kedua setelah 10 sampai 15 menit, untuk perlindungan tambahan. Lakukan dua kali pada semua bekas lasan, lapisan, sudut & tepi untuk memastikan ketebalan lapisan. Lapisan akan kering dan dapat disentuh dalam waktu 15 menit dan akan kering dengan sempurna dalam waktu semalam. Panaskan selama 10 menit pada suhu 300 derajat F, untuk mempercepat pengeringan.

#### PERINGATAN

##### ISI SANGAT MUDAH TERBAKAR DAN BERTEKANAN TINGGI

Simpan pada suhu di bawah 120 derajat F, jauhkan dari sumber panas dan sinar matahari langsung, Jangan ditusuk atau dibakar, gunakan pada tempat yang berventilasi baik, berbahaya atau fatal jika tertelan, jangan gunakan panas langsung untuk menghangatkan kaleng aerosol! Hanya air hangat.

#### TINDAKAN PERLINDUNGAN

Alat pernafasan	: Harus digunakan jika konsentrasi udara melebihi tingkat yang dapat diterima
Sarung Tangan Pelindung	: Polyethylene atau Neoprene.
Ventilasi	: Pembuangan lokal yang memadai/.
Alat Pelindung Lainnya	: Baju Pelindung.
Praktek Kerja Higienis	: Hindari menghirup uap, kabut atau asap.

#### PERTOLONGAN PERTAMA

Jika tertelan. JANGAN dimuntahkan, segera hubungi dokter. Dalam kasus kontak dengan mata, siram langsung dengan air jernih selama minimal 15 menit, segera cari bantuan medis. Untuk kontak dengan kulit, cuci dengan sabun dan air. Jika diatasi dengan uap, pindahkan ke udara segar.

ER. 809 Zinc Cold Galvanize (Standar Penggunaan)

ERGENELUBE MAINTENANCE PRODUCTS: Jl. Satu Maret, Ruko CBD Palm Paradise Blok A27, Jakarta Barat; 021-22524816