

iBiotec®

**FABRICANTE DE PRODUCTOS Y AEROSLES TÉCNICOS PARA LA INDUSTRIA
PROCESOS - MRO - MANTENIMIENTO
DISOLVENTES ALTERNATIVOS - SUBSTITUCIÓN CMR**

Ficha Técnica - Edición de : 2025-02-06

iBiotec® GALVA ZN+ BRILLANTE

**Aerosol galvanizado en frío
Metalización retoques acabado**

**PODER CUBRIENDO PARA UN AEROSOL DE 650ml
GALVANIZANTE AL CO2 GALVA ZN+ : 10m²**

UTILIZABLE DE -50°C A +550°C. SOLDABLE - PUEDE PINTARSE

**RESULTADOS PRUEBA NIEBLA SALINA RI 5 superior a 2800 h
Acte de peritaje sobre demanda simple**

TIEMPO DE SECADO

Tiempo fuera de polvo a 25°C : **3 minutos 30**

Tiempo de secado a 25°C antes manipulación : **5 minutos**

Tiempo total de polimerización a 25°C : **24 horas**

DESCRIPCIÓN

Aerosol galvanizado en frío en alta proporción de cinc, es recomendado para una protección sostenible de todas las piezas metálicas, de tipo ferroso o aleaciones.

Asegura firmes galvanizantes a espesor constante con un aspecto homogéneo y brillante. Película que se distingue por grande calidad de su aspecto. El aerosol galvanizante a frío ZN+ iBiotec, resiste a temperaturas de 550°C, sin degradarse.

Esta característica permite al usuario todo empleo sobre cuerpo sometido a temperaturas muy altas.

Además, el recubrimiento realizado es soldable (excepto de argón).

Este aerosol galvanizado en frío ofrece muchos beneficios :

- Protección galvánica, con principio de oxido reducción conseguida a 100%.
- Protección contra corrosión térmica, pero también, química.
- Película realizada, sin goteo, sin sobreepesor, no degradante durante aplicaciones sobre ensamblajes atornillados.
- Poder muy grande que cubre, fuera de polvo rápidamente, permitiendo una aplicación sobre todo tipo de sitio.
- Acabado perfeccionado, aspecto brillante.

- Después de polimerización total (24 horas a 25 °C), puede pintarse, con todo tipo de pinturas.

- Ninguna necesidad de purgar el aerosol después de aplicación.

Este galvanizado permite una acción polivalente, para la protección de todos metales galvanizados, después de recuperación mecánica o de soldadura, así como para la prevención de la corrosión y de la oxidación.

CAMPOS DE UTILIZACIÓN

- Protección galvánica.
- Protección de todas pieza metálicas no revestidas.
- Recuperación de piezas galvanizadas en caliente.
- Tratamiento de aspecto.
- Repetida después de fabricación o soldadura.
- Preparación de las superficies.
- Poste EDF, barreras de seguridad, señales de tráfico.
- Chimeneas industriales, riendas, cañerías, racores.
- Edificados por máquinas, cárteres, carrocerías, elementos de arquitectura.
- Cabezas de remaches, fijaciones, alfileres de tejados, ensamblajes atornillados.
- Cuerpo de motores eléctricos, cuerpos de bomba, contadores de agua.
- Goznes, bisagras, puertas metálicas, armazones metálicos.
- Alambreras, alambreadas, hojas.
- Instalaciones sanitarios, bombas de calor, aparatos de climatización.
- Instalaciones de calefacción, vueltas de cubas de impermeabilidad.
- Material eléctrico, material rodante, instalaciones sanitarias.
- Protección de clavos o de tornillería antes de baño enyesa.
- Armazones, metalistería.
- Estaciones de depuración y de tratamiento de las aguas.
- Edificio de ganadería.
- Mobiliarios urbanos.

MÁS HOMOGENEO

El galvanizado GALVA ZN+, aplicado sin exceso sobre todas las piezas que hay que proteger de la corrosión permite realizar películas homogéneas, sin goteo, sin piel de naranja.

MÁS PROTECTOR

La norma NF ISO 9227 define las condiciones de ensayos de la prueba a la niebla salina y determina la protección de una superficie revestida contra agentes físicos, químicos y biológicos.

La norma ISO 4628/3 permite de evaluar el grado de la oxidación al concluir de la prueba.

MÁS RESISTENTE

Después polimerización, los revestimientos son particularmente adherentes a las superficies, poseen una resistencia excelente al rayado y no trasladan en el momento de su manipulación. La adhesión es apreciada por ensayos de prensa lento que siguen la norma NF EN ISO 1520, después de la cual se observa los cambios de aspecto, los crujidos y las despegaduras.

CARACTERÍSTICAS FÍSICO-QUÍMICAS - MECÁNICAS - ANTICORROSIÓN

CARACTERÍSTICAS	NORMA o MÉTODO	VALOR	UNIDAD
Aspecto	-	pintura	-
Color	-	Acabado ultrabrillante	-
Brillo	Reflexión especular Patrón 1,567 evaluación 20°/20°.	80	ub
Masa volúmica	NF EN ISO 2811.1	1630	g/ml
Espesor de la película húmeda	medidor de Pfund	12	µm
Espesor de la película seca	Inducción magnética	6	µm
Tiempo sin polvo	ASTM D 5895	3,30	min
Tiempo antes de manipulación	ASTM D 5895	5	min
Tiempo seco polimerizado	ASTM D 5895	24	h
Ensayo de corte por enrejado	ISO 2409	sin degradación	-

Ensayo de embutición	ERICHSEN	sin degradación de la película	-
Resistencia a la abrasión húmeda 28d, 23°C, 50% humedad relativa	ISO 11.998	clase 1	evaluación
Resistencia al cizallamiento Par de apriete 80N/m	MIL A 907 ED	100	%
Resistencia en temperatura	según MIL A 907 ED	-50 +550	°C
RSc Rendimiento superficial específico m2/g en el aerosol	NFT 30.001	10,0	m2
Resistencia a la niebla salina	ISO 9227 ISO 4623 -3	2808 RI 5	h -

MODO DE EMPLEO

Agitar fuertemente de bajo arriba, después de desprendimiento de la bola contenida dentro del aerosol. Pulverizar de 15 a 20 cm de las superficies que hay que tratar, sin sobreespesor, cruzando las capas sí necesario. Nunca pulverizar a una distancia superior so pena de problemas de adherencia. Las partículas de Zinc deben químicamente ser atadas a los átomos de Hierro con el fin de obtener una cinética de oxidación extremadamente débil, principio de la galvanización... Las superficies que hay que tratar deberán ser preparadas con cuidado para obtener una protección de duración muy larga. Tratar pues obligatoriamente superficies desengrasadas, limpias y secas y sin rastro de roya o de calamina. Efectuar un cepillado metálico o un lijado previo si necesario. Aerosol utilizable en todas las posiciones. No purgar el aerosol después utilización.

Astucia : almacenar los aerosols a plato, el tiempo necesario de agitación será mucho más rápido.

PRESENTACIÓN

360°

3% PROPULSOR ININFLAMBLE

97% PRODUCTO ACTIVO

NÚMERO DE UTILIZACIONES X 3
Gas atmosférico de origen natural no inflamable
Garantizado sin Butano Propano COV extremadamente inflamable
Garantizado sin HFC gas fluorado de efecto invernadero
Directiva F. Gas 5017.2014

Aerosol 650 ml

iBiotec® Tec Industries® Service
Z.I La Massane - 13210 Saint-Rémy de Provence – France
Tél. +33(0)4 90 92 74 70 – Fax. +33 (0)4 90 92 32 32
www.ibiotec.fr

USAGE RESERVE AUX UTILISATEURS PROFESSIONNELS

Consulter la fiche de données de sécurité.

Les renseignements figurant sur ce document sont basés sur l'état actuel de nos connaissances relatives au produit concerné. Ils sont donnés de bonne foi. Les caractéristiques y figurant ne peuvent être

en aucun cas considérées comme spécifications de vente. L'attention des utilisateurs est en outre attirée sur les risques éventuellement encourus lorsqu'un produit est utilisé à d'autres usages que ceux pour lequel il est conçu. Parallèlement, le client s'engagera à accepter nos conditions générales de marché de fournitures dans leur totalité, et plus particulièrement la garantie et clause limitative et exonératoire de Responsabilité. Ce document correspond à des secrets commerciaux et industriels qui sont la propriété de Tec Industries Service et, constituant un élément valorisé de son actif, ne saurait être communiqué à des tiers en vertu de la loi du 11 juillet 1979.