

GALVA Zn+ **AEROSOL GALVANIZADO EN FRÍO** **ANTICORROSIÓN** **ASPECTO BRILLANTE**

Aerosol galvanizado en frío **Anticorrosión** **Aspecto brillante** **Galva ZN+**

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 sobreespesor, 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 piezas 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 homogéneo

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 16/28/3 permite de evaluar el grado de la oxidación al concluir de la prueba.

Más resistente

Después de 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 crujiidos y las despegaduras.

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 si necesario. Nunca pulverizar a una distancia superior so pena de problemas de adherencia. Las partículas de Cinc 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 de utilización.

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

CARACTERÍSTICAS FÍSICO-QUÍMICAS DEL DETECTOR

CARACTERÍSTICAS	NORMAS	VALORES	UNIDADES
Aspecto*	Visual	Líquido espeso	-
Color	Visua	Gris metalizado	-
Olor	Olfativo	De tipo disolvente	-
Estado físico	-	Líquido	-
Masa volúmica a 25°C*	NF EN ISO 2811-1	1640	kg/m ³
Naturaleza de la resina	-	Compuesto	-
Densidad de vapor a 1013 hPa para aire = 1*	-	3,4	-
ODP Ozone Depleting Potential	-	0	Factor
Rango de temperatura de utilización	-	de -50 à +550	°C
Punto de inflamación vacío	NF EN 22719	Sin	°C
Espesor de la película húmeda	-	10	µm
Espesor de la película seca	-	8	µm
Grado de oxidación después 48 H	ISO 4628/3	Ri1	Cotización
Grado de oxidación después 288 H	ISO 4628/3	Ri2	Cotización
Grado de oxidación después 792 H	ISO 4628/3	Ri3	Cotización
Grado de oxidación después 1968 H	ISO 4628/3	Ri4	Cotización
Grado de oxidación después 2808 H	ISO 4628/3	Ri5	Cotización

* : mediciones realizadas sobre el principio activo

PRESENTACIÓN

