

# FICHE TECHNIQUE GALVA+ AÉROSOL

## GALVANISANT ZINC HAUTE TEMPÉRATURE, FINITION BRILLANTE

### DESCRIPTION

Recommandé pour une protection durable de toutes pièces métalliques, de type ferreux ou alliages. Assure des revêtements à épaisseur constante, avec un aspect homogène et brillant. Film se distinguant par la grande qualité de son aspect. Ce galvanisant résiste à des températures de 550 °C, sans se dégrader ; cette caractéristique permet à l'utilisateur tout emploi sur corps soumis à de très fortes températures. En outre, le revêtement réalisé est soudable (sauf sous argon).

Ce galvanisant à froid offre de nombreux avantages :

- Protection galvanique, avec principe d'oxydoréduction obtenue à 100 %.
- Protection contre la corrosion thermique, mais aussi chimique.
- Film réalisé, sans coulure, sans surépaisseur, ne se dégradant pas lors d'applications sur assemblages vissés.
- Très grand pouvoir couvrant, hors poussière rapidement, permettant une application sur tous types de sites.
- Fini parfait, aspect brillant.
- Après polymérisation totale (24 heures à 25 °C), peintable, avec tous types de peintures.
- Pas de nécessité de purger l'aérosol après application.

Ce galvanisant permet une action polyvalente, pour la protection de tous métaux galvanisés, après reprise mécanique ou de soudage, ainsi que pour la prévention de la corrosion et de l'oxydation.

UTILISABLE DE -50°C À +550°C EN CONTINU.

### DOMAINES D'UTILISATION

- ✓ Protection galvanique.
- ✓ Protection de toutes pièces métalliques non revêtues.
- ✓ Reprise de pièces galvanisées à chaud.
- ✓ Traitement d'aspect.
- ✓ Reprise après usinage ou soudage.
- ✓ Préparation des surfaces.
- ✓ Poteaux EDF, glissières de sécurité, panneaux de signalisation.
- ✓ Cheminées industrielles, brides, tuyauteries, raccords.
- ✓ Bâties de machines, carters, carrosseries, éléments d'architecture.
- ✓ Têtes de rivets, fixations, épingles de toitures, assemblages vissés.
- ✓ Corps de moteurs électriques, corps de pompes, compteurs à eau.
- ✓ Gonds, charnières, portes métalliques, charpentes métalliques.
- ✓ Grillages, clôtures, ouvrants.



#### 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 MMCC SA et, constituant un élément valorisé de son actif, ne saurait être communiqué à des tiers en vertu de la loi du 11 juillet 1979.



# FICHE TECHNIQUE GALVA+ AÉROSOL

## GALVANISANT ZINC HAUTE TEMPÉRATURE, FINITION BRILLANTE

- ✓ Installations sanitaires, pompes à chaleur, appareils de climatisation.
- ✓ Installations de chauffage, retours de bacs d'étanchéité.
- ✓ Matériel électrique, matériel roulant, installations sanitaires.
- ✓ Protection de clous ou de visserie avant enduit plâtre.

## PRÉSENTATION

Code article : 100091 - carton de 12 unités.

## PLUS ÉCONOMIQUE

De nombreux aérosols sont conditionnés au butane-propane. Hormis le risque évident sur le plan de la sécurité, les quantités de butane-propane mises en œuvre pour conditionner un aérosol sont largement supérieures à un gaz comprimé du type CO<sub>2</sub>. Il en résulte, malgré un volume net de remplissage plus important, une plus faible quantité en matière active qui pénalise la surface couverte avec un aérosol.

## POUVOIR COUVRANT POUR UN AÉROSOL DE 650mL

Galvanisant butane-propane : environ 4 m<sup>2</sup>

Galvanisant au CO<sub>2</sub> GALVA + : 12 m<sup>2</sup>

## PLUS HOMOGÈNE

Le galvanisant GALVA +, appliqué sans excès sur toutes pièces à protéger de la corrosion, permet de réaliser des films homogènes, sans coulure, sans peau d'orange.

## PLUS PROTECTEUR

La norme NFX 41.002 définit les conditions d'essais du test au brouillard salin et détermine la protection d'une surface revêtue contre des agents physiques, chimiques et biologiques.

La norme ISO 4628/3 permet d'évaluer le degré d'enrouillement à l'issue de l'essai.



### 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 MMCC SA et, constituant un élément valorisé de son actif, ne saurait être communiqué à des tiers en vertu de la loi du 11 juillet 1979.



# FICHE TECHNIQUE

# GALVA+ AÉROSOL

## GALVANISANT ZINC HAUTE TEMPÉRATURE, FINITION BRILLANTE

### PLUS RÉSISTANT

Après polymérisation, les revêtements sont particulièrement adhérents aux surfaces, possèdent une excellente résistance à la rayure et ne transfèrent pas lors de leur manipulation.

L'adhésion est appréciée par des essais d'emboutissage lent suivant AFNOR T30-019, après lesquels on observe les changements d'aspect, les craquements et les décollements.

#### PROTECTION ANTICORROSION



Après 240 heures :  
Galvanisant GALVA +  
Pas de dégradation  
de la surface.



Après 240 heures :  
Galvanisant classique  
Degré d'enrouillement  
100% de la surface.

## CARACTÉRISTIQUES PHYSICO-CHIMIQUES TYPIQUES

CARACTÉRISTIQUES	NORME	VALEURS	UNITÉ
Aspect*	Visuel	Liquide épais	-
Couleur*	Visuel	Gris métallisé	-
Odeur*	Olfactif	De type solvantée	-
État physique*	-	Liquide	-
Masse volumique à 25°C*	NF EN ISO 2811-1	1640	kg/m <sup>3</sup>
Nature de la résine	-	Silicone	-
Densité de vapeur à 1013 hPa pour air = 1	-	3,4	-
ODP Ozone Depleting Potential	-	0	Facteur
Plage de température d'utilisation	-	de -50 à +550	°C
Point éclair vase clos*	NF EN 22719	Sans	°C
Temps hors poussière à 25°C	-	3	minutes
Temps de séchage à 25°C avant manipulation	-	20	minutes
Temps de polymérisation totale à 25°C	-	24	heures
Protection anticorrosion (test au brouillard salin)	NFX 41002	120	heures
Degré d'enrouillement après 120H	ISO 4628/3	2	Cotation
Degré d'enrouillement après 240H	ISO 4628/3	4	Cotation
Degré d'enrouillement après 300H	ISO 4628/3	5	Cotation
Épaisseur du film humide	-	8	µm
Épaisseur du film sec	-	6	µm

\* : mesures effectuées sur le principe actif

#### 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 MMCC SA et, constituant un élément valorisé de son actif, ne saurait être communiqué à des tiers en vertu de la loi du 11 juillet 1979.



# FICHE TECHNIQUE GALVA+ AÉROSOL

**GALVANISANT ZINC HAUTE TEMPÉRATURE,  
FINITION BRILLANTE**

## RECOMMANDATION

Un galvanisant est un traitement de surface à froid. L'utilisateur aura soin de le pulvériser sur une surface préalablement dégraissée, sans trace d'oxydation. Il conviendra d'éliminer au mieux par brossage, ou par ponçage, toutes traces de rouille, et par nettoyage aux solvants, toutes traces d'huile ou de salissure.

Agiter avant emploi jusqu'au décolllement de la bille. Appliquer à environ 15 cm de la surface. Ne pas purger l'aérosol après l'utilisation.

### 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 MMCC SA et, constituant un élément valorisé de son actif, ne saurait être communiqué à des tiers en vertu de la loi du 11 juillet 1979.

