

AÉROSOL GALVANISATION À FROID SPÉCIAL RETOUCHES

Existe en 3 finitions
ULTRA-BRILLANT - BRILLANT - MAT

iBiotec ZN MÉTAL

RÉSULTATS TEST BROUILLARD SALIN RI 5 supérieur à 2800 h
PROCÈS VERBAL D'ANALYSE LABORATOIRES INTERTEK certifiés COFRAC, ISO 17.025
N°PVA-CHL-R14-0135D-A01 du 28.07.2014

Ce procès-verbal d'expertise, peut vous être envoyé sur simple demande, en utilisant la fiche contact

DESCRIPTION

Aérosol galvanisant à froid à haute teneur en zinc recommandé pour une protection durable de toutes pièces métalliques, de type ferreux ou alliages.

Assure des revêtements galvanisants à épaisseur constante, avec un aspect homogène.

Film se distinguant par la grande qualité de son aspect.

L'aérosol galvanisant à froid ZN METAL iBiotec, 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).

Cet aérosol galvanisant à froid offre de nombreux avantages :

- Protection galvanique, avec principe d'oxydoréduction, obtenu 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 rapide, permettant une application sur tous types de sites.
- Fini parfait.
- 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.

CARACTÉRISTIQUES PHYSICO-CHIMIQUES - MÉCANIQUES - ANTICORROSION

CARACTÉRISTIQUES	NORME ou MÉTHODE	VALEUR	UNITÉ
Aspect	-	peinture	-
Couleur	-	aspect ultra brillant, brillant ou mat	-
Masse volumique	NF EN ISO 2811.1	1,165	g/ml
Épaisseur du film humide	jauge de Pfund	8	µm
Épaisseur du film sec	induction magnétique	6	µm
Temps hors poussière	ASTM D 5895	4	mn
Temps avant manipulation	ASTM D 5895	7	mn
Temps sec polymérisé	ASTM D 5895	24	h

Test de quadrillage	ISO 2409	pas de dégradation	-
Test emboutissage	ERICHSEN	pas de dégradation du film	-
Résistance à l'Abrasion Humide 28j, 23°C, 50 % humidité relative	ISO 11.998	classe 1	cotation
Résistance au cisaillement Couple de serrage 80N/m	MIL A 907 ED	100	%
Tenue en température	d'après MIL A 907 ED	-50 +550	°C
RSc Rendement superficiel spécifique m2/g ramené à l'aérosol	NFT 30.001	4,2	m2
Tenue au brouillard salin	ISO 9227 ISO 4623-3	2808 RI 5	h -

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.

Bâtis 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.

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.

Charpentes, métallerie.

Stations d'épurations et de traitement des eaux.

Bâtiment d'élevage.

Mobiliers urbains.

MODE D'EMPLOI

Agiter fortement de bas en haut, après décollement de la bille contenue à l'intérieur de l'aérosol.

Pulvériser de 15 à 20 cm des surfaces à traiter, sans surépaisseur, en croisant les couches si nécessaire. Ne jamais pulvériser à une distance supérieure sous peine de problèmes d'adhérence. Les particules de Zinc doivent être chimiquement liées aux atomes de Fer afin d'obtenir une cinétique d'oxydation extrêmement faible, principe de la galvanisation. Les surfaces à traiter devront être préparées avec soin pour obtenir une protection de très longue durée. Traiter donc impérativement des surfaces dégraissées, propres, sèches et sans trace de rouille ou de calamine. Effectuer un brossage métallique ou un ponçage préalable si nécessaire. Aérosol utilisable dans toutes les positions. Ne pas purger l'aérosol après utilisation.

Astuce : stocker les aérosols à plat, le temps nécessaire d'agitation sera beaucoup plus rapide.

Dangereux en présentation aérosol. Respecter les précautions d'emploi, les phrases de sécurité figurant sur l'emballage, se reporter à la fiche de donnée de sécurité. Usage strictement professionnel.

PRÉSENTATION



Aérosol 650 ml



code article 515551
fiche de données de sécurité 114219

FABRIQUÉ
EN FRANCE