Fiche Technique - Edition du : 26/09/2016 09:05

GALVA Zn+
AEROSOL GALVANISANT A FROID
ANTICORROSION
ASPECT BRILLANT

Aérosol galvanisant à froid
Métallisation retouches finition
Galva ZN+ Brillant

POUVOIR COUVRANT POUR UN AÉROSOL DE 650 ml
GALVANISANT AU CO2 GALVA ZN+ : 10m^2

UTILISABLE DE -50°C À +550°C. SOUDABLE - PEINTABLE

RESULTATS TEST BROUILLARD SALIN RI 5 supérieur à 2800 h
Procès-verbal d'expertise sur simple demande

TEMPS DE SÉCHAGE

Temps hors poussière à 25°C **: 3 minutes 30**
Temps de séchage à 25°C avant manipulation : **5 minutes**
Temps de polymérisation totale à 25°C : **24 heures**

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 et brillant. Film se distinguant par la grande qualité de son aspect. L'aérosol galvanisant à froid Zn+ 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 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.

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'épuration et de traitement des eaux.
Bâtiment d'élevage.
Mobiliers urbains.

PLUS HOMOGÈNE

Le galvanisant GALVA ZN+, 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 NF ISO 9227 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.

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 la norme NF EN ISO 1520, après lesquels on observe les changements d'aspect, les craquements et les décollements.

CARACTERISTIQUES PHYSICO-CHIMIQUES - MECANIQUES - ANTICORROSION

CARACTÉRISTIQUES	NORME ou METHODE	VALEUR	UNITÉ
Aspect	-	peinture	-
Couleur	-	finition ultra brillante	-
Brillance	Réflexion spéculaire Etalon 1,567 cotation 20°/20°	80	ub
Masse volumique	NF EN ISO 2811.1	1630	g/ml
Epaisseur du film humide	jauge de Pfund	12	µm
Epaisseur du film sec	induction magnétique	6	µm
Temps hors poussière	ASTM D 5895	3,30	mn
Temps avant manipulation	ASTM D 5895	5	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	10,0	m2
Tenue au brouillard salin	ISO 9227 ISO 4623-3	2808 RI 5	h -

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.

PRESENTATION

Aérosol 650 ml

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.

AUFA outillage by SOPEFI
ZAC des Murons - 13 rue Jules Védrines - 42160 ANDREZIEUX
Tel: 0 477 613 172 - Fax : 0 540 004 608
aufa@aufa-outillage.com - www.aufa-outillage.com