

iBiotec®

**FABRICANTE DE PRODUTOS E AEROSSÓIS TÉCNICOS PARA A INDÚSTRIA
PROCESSO - MRO - MANUTENÇÃO
SOLVENTES ALTERNATIVOS - SUBSTITUIÇÃO CMR**

Ficha de dados - Edição de : 2025-03-17

iBiotec® ZN MÉTAL

**SPRAY PARA GALVANIZAÇÃO A FRIO
Metalização para retoques de acabamento**

**RESULTADOS DO TESTE DE NÉVOA SALINA RI 5 superior a 2800 horas
ATA DA ANÁLISE DOS LABORATÓRIOS INTERTEK COM CERTIFICAÇÃO COFRAC, ISO 17.025
N.º PVA-CHL-R14-0135D-A01 de 28/07/2014**

Esta ata de especialização pode ser enviada mediante solicitação utilizando a ficha de contacto

DESCRIÇÃO

Spray galvanizante a frio com elevada resistência em zinco, recomendado para uma proteção duradoura de todas as peças em metal, do tipo ferroso ou em ligas.

Garante revestimentos galvanizantes com espessura constante, com uma aparência homogénea.

A película distingue-se pela elevada qualidade da sua aparência.

O spray galvanizante a frio ZN METAL iBiotec é resistente a temperaturas de 550°C, sem degradação. Esta característica permite inúmeras aplicações, submetido a temperaturas muito elevadas. Além disso, o revestimento produzido é soldável (exceto em atmosfera de argon).

Este spray galvanizante a frio oferece muitas vantagens:

- Proteção galvânica, com o princípio de redução da oxidação, conseguido a 100%.
- Proteção contra corrosão térmica e química.
- Película aplicada sem escorrimientos, sem espessura extra, sem degradação ao aplicar em ligações aparafusadas.
- Elevada capacidade de cobertura, eliminação rápida de pó, permitindo uma aplicação em todos os tipos de locais.
- Acabamento perfeito.
- Pode ser pintado após polimerização total (24 horas a 25°C) com todos os tipos de tintas.
- Não há necessidade de purgar o spray após a aplicação.

Esta galvanização permite uma ação versátil para proteger todos os metais galvanizados após recuperação mecânica ou soldagem e para prevenção de corrosão e oxidação.

CARACTERÍSTICAS FÍSICAS E QUÍMICAS - MECÂNICAS - ANTICORROSÃO

| CARACTERÍSTICAS | NORMA ou MÉTODO | VALOR | UNIDADE |
|--|----------------------------|--|---------|
| Aparência | - | Pintura | - |
| Cor | - | Aspeto ultrabrilhante, brilhante ou mate | - |
| Densidade | NF EN ISO 2811.1 | 1,165 | g/ml |
| Espessura da película húmida | Medidor de profundidade | 8 | µm |
| Espessura da película seca | Indução magnética | 6 | µm |
| Tempo sem p | ASTM D 5895 | 4 | mn |
| Tempo antes da manipulação | ASTM D 5895 | 7 | mn |
| Tempo seco polimerizado | ASTM D 5895 | 24 | h |
| Teste de grelha | ISO 2409 | sem degradação | - |
| Teste de estampagem | Erichsen | sem degradação da película | - |
| Resistência à abrasão húmida 28j, 23 °C, 50% humidade relativa | ISO 11.998 | classe 1 | cotação |
| Resistência ao cisalhamento Binário de aperto de 80 N/m | MIL A 907 ED | 100 | % |
| Resistência à temperatura | de acordo com MIL A 907 ED | -50 +550 | °C |
| RSc Desempenho superficial específico m2/g devolvido ao spray | NFT 30.001 | 4,2 | m2 |
| Resistência a névoa salina | ISO 9227 ISO 4623-3 | 2808 RI 5 | h - |

ÁREAS DE APLICAÇÃO

Proteção galvânica.

Proteção de todas as peças metálicas não revestidas.

Recuperação de peças galvanizadas a quente.

Tratamento da aparência.

Recuperação após maquinação ou soldagem.

Preparação de superfícies.

Polos FED, corrediças de segurança, sinais de trânsito.

Chaminés industriais, flanges, tubos, acessórios.

Suportes de máquinas, cárteres, carroçarias, elementos arquitetónicos.

Cabeças de rebites, parafusos, pinos de coberturas, ligações aparafusadas.

Corpos de motores elétricos, corpos de bombas, medidores de água.

Charneiras, dobradiças, portas metálicas, estruturas metálicas.

Cercas, vedações, aberturas.

Instalações sanitárias, bombas de calor, ar-condicionado.

Instalações de aquecimento, bandejas de estanqueidade.

Material elétrico, material circulante, instalações sanitárias.

Proteção de pregos ou parafusos antes do revestimento de gesso.

Estruturas, metalurgia.

Estações de tratamento de águas residuais e tratamento de água.

Construção de pecuária.

Mobiliário urbano.

INSTRUÇÕES

Agitar bruscamente de baixo para cima, após descolamento da esfera presente no interior do spray. Pulverizar a 15 a 20 cm das superfícies a tratar, sem sobreespessura, cruzando as camadas, se necessário. Não pulverizar a uma distância superior, caso contrário ocorrerão problemas de adesão. As partículas de zinco devem ser quimicamente ligadas aos átomos de ferro para obter uma cinética de oxidação extremamente baixa, princípio da galvanização. As superfícies a tratar devem ser cuidadosamente preparadas para proteção de muito longa duração. Deste modo, é imperativo tratar as superfícies desengorduradas, limpas, secas e isentas de ferrugem ou calamina. Efetuar uma escovação metálica ou um polimento prévio, se necessário. Spray utilizável em todas as posições. Não purgar o spray após a utilização. Dica: se armazenar os sprays na horizontal, o tempo de agitação será muito menor.

APRESENTAÇÃO



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'engage 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.