

# iBiotec®

**FABBRICANTE DI PRODOTTI E SPRAY TECNICI PER L'INDUSTRIA  
PROCESSO - MRO - MANUTENZIONE  
SOLVENTI ALTERNATIVI - SOSTITUZIONE CMR**

Scheda tecnica - Edizione di : 2025-03-17

## iBiotec® ZN MÉTAL

**GALVANIZZAZIONE A FREDDO IN AEROSOL  
Metallizzazione Ritocchi Finitura**

**RISULTATI TEST NEBBIA SALINA RI 5 oltre 2800 ore  
CERTIFICATO DI PROVA DI ANALISI LABORATORI INTERTEK certificati COFRAC, ISO 17.025  
N°PVA-CHL-R14-0135D-A01 del 28.07.2014**

**Questo certificato di perizia, può essere inviato su semplice richiesta,  
compilando la scheda contatto**

### **DESCRIZIONE**

Galvanizzante a freddo in aerosol ad elevato contenuto di zinco consigliato per una protezione duratura di tutte le parti metalliche, ferrose o in lega.

Assicura rivestimenti galvanizzati di spessore costante e un aspetto omogeneo.

Pellicola che si distingue per l'alta qualità del suo aspetto.

Il galvanizzante a freddo in aerosol ZN METAL iBiotec, è resistente a temperature di 550°C, senza alcun deterioramento. Questa caratteristica consente all'utente qualsiasi utilizzo, su corpo sottoposto a temperature molto elevate. Inoltre, il rivestimento risultante è saldabile (eccetto sotto argon).

Questo galvanizzante a freddo in aerosol offre numerosi vantaggi:

- Protezione galvanica totale basata sul principio di ossidoriduzione.
- Protezione dalla corrosione termica e chimica.
- Pellicola realizzata senza colatura, senza spessore in eccesso, che non si degrada durante l'applicazione in assemblaggi con viti.
- Alto potere coprente, fuori polvere rapido, consente l'utilizzo in ogni luogo.
- Finitura perfetta.
- Dopo la polimerizzazione totale (24 ore a 25 °C), verniciabile con qualsiasi tipo di vernice.
- Non occorre spurgare l'aerosol dopo l'utilizzo.

Questo galvanizzante offre un'azione versatile sia per la protezione di tutti i metalli galvanizzati, dopo la rielaborazione meccanica o saldatura, sia per la prevenzione dalla corrosione e ossidazione.

## CARATTERISTICHE FISICO-CHIMICHE - MECCANICHE - ANTICORROSIONE

CARATTERISTICHE	NORMA o METODO	VALORE	UNITÀ
Aspetto	-	vernice	-
Colore	-	aspetto ultra lucido, lucido o mat	-
Densità	NF EN ISO 2811.1	1,165	g/ml
Spessore della pellicola umida	scala di Pfund	8	µm
Spessore della pellicola asciutta	induzione magnetica	6	µm
Tempo fuori polvere	ASTM D 5895	4	minuti
Tempo prima della manipolazione	ASTM D 5895	7	minuti
Tempo polimerizzato asciutto	ASTM D 5895	24	ore
Test di quadrettatura	ISO 2409	nessun deterioramento	-
Test di imbutitura	ERICHSEN	nessun deterioramento della pellicola	-
Resistenza all'abrasione bagnata 28j, 23 °C, umidità relativa del 50%	ISO 11.998	classe 1	valutazione
Carico di taglio Coppia di serraggio 80 Nm	MIL A 907 ED	100	%
Resistenza alla temperatura	secondo MIL A 907 ED	-50 +550	°C
RSC resa m2 / g ridotto ad aerosol	NFT 30.001	4,2	m2
Resistenza alla nebbia salina	ISO 9227 ISO 4623-3	2808 RI 5	ore -

### CAMPI D'IMPIEGO

Protezione galvanica.  
Protezione di tutte le parti metalliche non rivestite.  
Recupero di parti galvanizzate a caldo.  
Trattamento dell'aspetto.  
Recupero dopo lavorazione o saldatura.  
Preparazione delle superfici.  
Pali elettricità, guardrail, cartelli stradali.  
Ciminiera industriale, flange, tubature, raccordi.  
Telai di macchine, involucri, carrozzerie, elementi architettonici.  
Teste di rivetti, attacchi, perni di copertura, assemblaggi a vite.  
Corpo di motori elettrici, corpi delle pompe, contatori dell'acqua.  
Cardini, cerniere, porte metalliche, strutture metalliche.  
Reticolati, recinzioni, battenti.  
Impianti sanitari, pompe di calore, condizionatori d'aria.  
Impianti di riscaldamento, ritorni serbatoi tenuta stagna.  
Apparecchiature elettriche, materiale rotabile, idrosanitari.  
Protezione dei chiodi o viti prima dell'intonaco.  
Intelaiature, carpenteria metallica.  
Impianti di depurazione e trattamento delle acque.  
Edifici per il bestiame.  
Arredo urbano.

### ISTRUZIONI PER L'USO

Agitare energicamente dal basso verso l'alto dopo il distacco della sfera contenuta nell'aerosol. Spruzzare a una distanza di 15-20 cm dalle superfici da trattare, evitando uno spessore eccessivo, incrociando gli strati se necessario. Non spruzzare ad una distanza superiore per evitare problemi di adesione. Le particelle di zinco devono legarsi chimicamente agli atomi di ferro per ottenere una cinetica di ossidazione estremamente bassa, è il principio di galvanizzazione. Le superfici da trattare devono essere preparate con cura per ottenere una protezione di durata molto lunga. È fondamentale, prima di trattare una superficie, sgrassarla, pulirla, asciugarla e togliere le tracce di ruggine o calamina. Eseguire la pulizia con spazzolatura o levigatura se necessario. Aerosol utilizzabile in tutte le posizioni. Non spurgare l'aerosol dopo l'uso. Suggerimento: conservando gli aerosol in piano il tempo di agitazione sarà molto più veloce.

## PRESENTAZIONE



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](http://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.