

iBiotec®

HERSTELLER VON TECHNISCHEN PRODUKTEN UND SPRAYS FÜR DIE INDUSTRIE
PROZESS - MRO - WARTUNG
ALTERNATIVE LÖSUNGSMITTEL - ERSATZ FÜR CMR-LÖSUNGSMITTEL

Datenblatt - Ausgabe von : 2025-02-07

iBiotec® GALVA ZN+ MAST

Spray für Kaltverzinkung
Metallisierung Nachbesserungen Endbearbeitung

ABDECKKRAFT FÜR EIN SPRAY VON 650 ml
Galvanisierend mit CO2 GALVA ZN+ MAT : 10 m2

EINSETZBAR VON -50°C BIS +550°C. SCHWEISSBAR - LACKIERBAR

TESTERGEBNISSE SALZSPRÜHTEST RI 5 länger als 2800 h
Gutachterprotokoll auf Anfrage

AUSTROCKENZEIT

Staubfreie Zeit bei 25°C : **4,3 Minuten**

Austrocknungszeit bei 25°C vor der Verarbeitung : **5 Minuten**

Gesamtaushärtungszeit bei 25°C : **24 Stunden.**

BESCHREIBUNG

Kaltverzinkungsspray mit hohem Zinkgehalt, für lang anhaltenden Schutz aller Metallteile, wie Eisen oder Legierungen, empfohlen. Stellt verzinkte Beschichtungen von konstanter Dicke, mit einem homogenen Aussehen und besonderem Glanz, sicher. Der Schutzfilm zeichnet sich durch die hohe Qualität seiner Erscheinung aus. Das Kaltverzinkungsspray Zn+ iBiotec, ist beständig gegenüber Temperaturen von 550°C, ohne jegliche Verschlechterung. Diese Funktion ermöglicht dem Benutzer eine Anwendung auf Teilen, die sehr hohen Temperaturen ausgesetzt sind. Darüber hinaus ist die erzeugte Beschichtung schweißbar (außer unter Argon).

Dieses Kaltverzinkungsspray hat viele Vorteile:

- . galvanischer Schutz, mit dem Prinzip von Redox bei 100 %.
- . Schutz nicht allein vor thermischer Korrosion, sondern auch chemischer.
- . Der erhaltene Schutzfilm ist ohne Austropfung und ohne zusätzliche Dicke und verschlechtert sich nicht bei Anwendungen auf Schraubverbindungen.
- . Sehr hohe Deckkraft, schnell staubfrei, so dass eine Anwendung an allen Arten von Standorten ermöglicht wird.
- . Perfektes Finish, mattes Finish.

. Nach vollständiger Polymerisation (24 Stunden bei 25°C), lackierbar, mit allen Arten von Farben.

- Es ist nicht notwendig, das Spray nach der Anwendung zu spülen.

Diese Verzinkungsspray kann vielseitig verwendet werden, für den Schutz aller verzinkten Metalle nach mechanischer Bearbeitung oder Schweißen, sowie zur Verhinderung von Korrosion und Oxidation.

PHYSIKALISCHE UND CHEMISCHE EIGENSCHAFTEN - MECHANISCH - ANTIKORROSION

EIGENSCHAFTEN	STANDARD oder METHODE	WERT	EINHEIT
Optik	-	Farbe	-
Farbe	-	Mattes Finish	-
Glanz	Spiegelnde Reflexion Standard 1.567 Quotierung 20°/20°	< 70	UB
Dichte	NF EN ISO 2811.1	1550	g/ml
Naßfilmdicke	Pfund-Peilstab	14	µm
Trockenfilmdicke	magnetische Induktion	6	µm
staubfreie Zeitspanne	ASTM D 5895	4,30	mn
Wartezeit vor dem Gebrauch	ASTM D 5895	5	mn
Polymerisierte Trockenzeit	ASTM D 5895	24	h
Gitterschnittprobe	ISO 2409	keine Verschlechterung	-
Tiefungsversuch	ERICHSEN	keine Verschlechterung des Schutzfilms	-
Abriebfestigkeit 28 Tage, 23°C, 50 % relative Feuchte	ISO 11.998	Klasse 1	Bewertung
Scherfestigkeit Drehmoment 80N/m	TEST MIL A 907 ED	100	%
Temperaturstabilität	nach MIL A 907 ED	-50 +550	°C
RSC Ausbringmenge m2/g zu Spray reduziert	NFT 30.001	9,95	m2
Der Widerstand gegen Salznebel	ISO 9227 ISO 4623-3	2810 RI 5	h -

ANWENDUNGSART

Kräftig von oben nach unten schütteln nachdem sich die Kugel, die im Innern der Sprühflasche enthalten ist, gelöst hat. Mit einem Abstand von 15 bis 20 cm auf die zu behandelnden Oberflächen sprühen, ohne zusätzliche Dicke zu verursachen, falls nötig, die Schichten überlappen lassen. Niemals mit größerem Abstand sprühen, da dann die Haftung des Produkts an der Oberfläche nicht gewährleistet werden kann. Die Zinkteilchen müssen chemisch an die Eisenatome gebunden werden, um eine besonders schwache Oxidationskinetik zu schaffen, was dem Prinzip der Galvanisierung entspricht... Die zu behandelnden Oberflächen müssen sorgfältig vorbereitet werden, um einen lang anhaltenden Schutz zu erreichen. Daher ist es zwingend erforderlich, entfettete, saubere, trockene Oberflächen zu behandeln, die keine Spur von Rost oder Galmei aufweisen. Führen Sie vor der Behandlung, falls nötig, eine Behandlung mit Drahtbürste oder Abschleifen durch. Das Spray ist in allen Positionen, 360°, verwendbar. Das Spray nicht nach dem Gebrauch reinigen.

Typ: Bewahren Sie die Sprays liegend auf, die für das Schütteln notwendige Zeit verkürzt sich dadurch beträchtlich.

PRÄSENTATION

Sprühdose 650 ml



360°

3% BRENNBARES TREIBGAS

97% PRODUCT

FÜR 3 ANWENDUNGEN

Brennbare Gas von natürlichem Ursprung
Garantiert ohne Butangas Propangas VOC extrem brennbar
Garantiert ohne FCKW-Gas mit Treibhauseffekt
Richtlinie F.Gaz 5017.2014



iBiotec
GALVA ZN+
GALVANISATION A FROID
MAT
COLD GALVANIZING
MATT FINISH
GALVANIZADO EN FRÍO
MATE
CYNKOWANIE NA ZIMNO
MATOWY
SOĞUK GALVANİZLEME
YÜZEY MAT
GALVANIZAÇÃO A FRIO
ACABAMENTO MATE
ХОЛОДНОЕ ЦИНКОВАНИЕ
МАТОВЫЙ БЛЕСК
الباردة الـجلـفـنـة
لامع غيـر مـظـر
NET WEIGHT 342 gr
AEROSOL SPRAY 10 M²
USAGE PROFESSIONNEL - PROFESSIONAL USE

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'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.