

# iBiotec®

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

Ficha de dados - Edição de : 2025-02-07

## iBiotec® GALVA ZN+ FOSCO

**Spray de galvanização a frio  
Metalização para retoques de acabamento**

**PODER DE COBERTURA PARA SPRAY DE 650 ml  
Galvanizante de CO2 GALVA ZN+ MAT : 10 m2**

**UTILIZÁVEL ENTRE -50°C E +550°C. PASSÍVEL DE SER SOLDADO E PINTADO**

**RESULTADOS DO TESTE DE NÉVOA SALINA RI 5 superior a 2800 horas  
Relatório especializando mediante solicitação**

### **TEMPO DE SECAGEM**

Tempo sem pó a 25 °C : **4 minutos 30**

Tempo de secagem a 25 °C antes da manipulação : **5 minutos**

Tempo de polimerização total a 25 °C : **24 horas**

### **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 um aspeto homogêneo e mate. A película distingue-se pela elevada qualidade da sua aparência. O spray galvanizante a frio Zn+ iBiotec é resistente a temperaturas de 550 °C, sem degradação. Esta característica permite inúmeras aplicações na carcaça 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 escorrimentos, 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, aspeto mate.
- 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   | -  | acabamento mate            | -       |
| Brilho  | Reflexão especular<br>Padrão 1567<br>Cotação 20°/20° | < 70                       | ub      |
| Densidade   | NF EN ISO 2811.1                                     | 1550                       | g/ml    |
| Espessura da película húmida                                      | Medidor de profundidade                              | 14                         | µm      |
| Espessura da película seca  | Indução magnética                                    | 6                          | µm      |
| Tempo sem pó  | ASTM D 5895  | 4,30                       | mn      |
| Tempo antes da manipulação  | ASTM D 5895  | 5                          | 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<br>28j, 23 °C, 50% humidade relativa | ISO 11.998   | classe 1                   | cotação |
| Resistência ao cisalhamento<br>Binário de aperto de 80N/m         | MIL A 907 ED   | 100                        | %       |
| Resistência à temperatura   | de acordo com MIL A 907 ED                           | -50 +550                   | °C      |
| RSc Desempenho superficial específico<br>m2/g devolvido ao spray  | NFT 30.001   | 9,95                       | m2      |
| Resistência a névoa salina  | ISO 9227<br>ISO 4623-3                               | 2810<br>RI 5               | h<br>-  |

## MODO DE APLICAÇÃO

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.

## APRESENTAÇÕES

Aerossol 650 ml



360°

3% PROPULSOR INFLAMÁVEL

97% PRODUTO ATIVO

**NÚMERO DE UTILIZAÇÕES X3**  
Gás atmosférico inflamável de origem natural  
Sem Butano Propano COV extremamente inflamável  
Sem HFC gases fluorados com efeito estufa  
Diretiva sobre gases fluorados 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 الـجـلـفـنـة  
لامـخ غـيـر مـطـر  
NET WEIGHT 542 GR AEROSOL SPRAY 10 Ml  
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](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 lesquels 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.