

GALVA ZN+ ULTRA BRILLANT:

GALVANIZADOR EN FRÍO ULTRA BRILLANTE

DESCRIPCIÓN

Aerosol galvanizante en frío de alto contenido en zinc recomendado para una protección duradera de todo tipo de piezas metálicas, de tipo ferroso o aleaciones.

Asegura revestimientos galvanizados de espesor constante, con un aspecto homogéneo y ultra brillante.

La película formada se caracteriza por la gran calidad de su aspecto.

El aerosol galvanizante en frío GALVA ZN+ ULTRA BRILLANT resiste temperaturas de 550°C sin degradarse. Esta característica permite al usuario emplearlo sobre cuerpos sometidos a altas temperaturas. Por otra parte, el revestimiento es soldable (excepto con argón).

Este aerosol galvanizante en frío ofrece numerosas ventajas:

- **Protección galvánica, con principio de oxidoreducción, obtenido al 100%.**
- **Protección contra la corrosión tanto térmica como química.**
- **La película formada no descuelga, no presenta sobreespesor, no se degrada con las aplicaciones.**
- **Gran poder cubriente, libre de polvo rápidamente, permitiendo una aplicación sobre todo tipo de lugares.**
- **Acabado perfecto, aspecto ultra brillante.**
- **Pintable tras la polimerización total (24 horas a 25°C), con todo tipo de pinturas.**
- **No es necesario purgar el aerosol tras la aplicación.**

GALVA ZN+ ULTRA BRILLANT ofrece una acción polivalente, para la protección de todos los metales galvanizados, tras reanudación mecánica o de soldadura, así como para la prevención de la corrosión y de la oxidación.



CONTIENE
99%
DE ZINC

SOPORTA
DESDE
-50°C HASTA
550°C

CAMPOS DE APLICACIÓN

- Protección galvánica.
- Protección de piezas metálicas no revestidas.
- Recuperación de piezas galvanizadas en caliente.
- Tratamiento de aspecto.
- Recuperación tras mecanizado o soldadura.
- Preparación de superficies.
- Postes EDF, correderas de seguridad, paneles de señalización.
- Chimeneas industriales, bridas, tuberías, racores.
- Armazones de máquinas, carters, carrocerías, elementos de arquitectura.
- Cabezas de remaches, fijaciones, atornillamientos.
- Cuerpos de motores eléctricos, cuerpos de bombas, contadores de agua.
- Bisagras, goznes, puertas metálicas, carpintería metálica.
- Alambradas, vallas, batientes.
- Instalaciones sanitarias, bombas de calor, aparatos de climatización.
- Instalaciones de calefacción, retornos de bandejas de estanqueidad.
- Material eléctrico, material rodante.
- Estaciones de depuración y tratamientos de las aguas.
- Mobiliario urbano.



MÉTODOS E INSTRUCCIONES DE USO

Agitar el aerosol fuertemente de arriba abajo hasta desprendimiento de la bola que se encuentra en el interior.

Pulverizar de 15 a 20 cm de las superficies a tratar, sin sobreespesar, cruzando las capas si fuese necesario.

No pulverizar a una distancia superior ya que pueden dar problemas de adherencia.

Las partículas de zinc deben estar químicamente unidas a los átomos de hierro para obtener una cinética de oxidación débil que es el principio de la galvanización.

Las superficies a tratar deben estar preparadas para poder obtener una protección duradera. Las superficies deben estar limpias, desengrasadas, secas, sin rastro de oxidación. Frotar previamente con un cepillo metálico o una lija si fuese necesario.

No purgar el aerosol tras la utilización.

MODALIDAD DE SUMINISTRO

Aerosol de 650ml.

PROPIEDADES FÍSICO-QUÍMICAS

Aspecto: Líquido espeso

Color: Gris metalizado

Olor: De tipo disolvente

Densidad: 1,105 g/ml

Rango de temperatura de uso:

-50 a +550°C

Espesor de la película húmeda:

10 micras

Espesor de la película seca: 6 micras

Tiempo libre de polvo a 25°C:

4:30 minutos

Tiempo de secado a 25°C antes de manipulación: 7 minutos

Tiempo de polimerización total a 25°C:

24 horas

Poder cubriente por aerosol: 10m2

Test niebla salina RI 5: >2800 horas