

# iBiotec®

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

Datenblatt - Ausgabe von : 2025-02-06

## iBiotec® GALVA ZN+ HOCHGLANZ

**Kaltverzinkungs-aerosol  
Metallisierung Ausbesserungsarbeiten**

**DECKKRAFT FÜR EIN AEROSOL VON 650 ml  
GALVANISIEREND MIT CO2 GALVA ZN+ : 10m<sup>2</sup>**

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

**TESTERGEBNISSE SALZSPRÜHTEST RI 5 mehr als 2800 h  
Gutachterprotokoll auf Anfrage**

### **AUSTROCKENZEIT**

Staubfestigkeit bei 25°C : **3,3 Minuten**

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

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

### **BESCHREIBUNG**

Kaltverzinkungsspray mit hohem Zinkgehalt, empfohlen für lang anhaltenden Schutz aller Metallteile, wie Eisen oder Legierungen. 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 bietet viele Vorteile:

- . Galvanischen Schutz, mit Oxidations-Reduktions-Prinzip 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, glänzende Optik.
- . 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.

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

## BENUTZERBEREICHE

Galvanischer Schutz.  
 Schutz aller unbeschichteten Metallteile.  
 Rückgewinnung von feuerverzinkten Teilen.  
 Behandlung von Oberflächenoptik.  
 Wiederherstellung nach der Bearbeitung oder Schweißen.  
 Oberflächenvorbereitung.  
 EDF-Masten, Leitplanken, Verkehrszeichen.  
 Industrie-Schornsteine, Flanschen, Rohre, Anschlüsse.  
 Maschinenrahmen, Gehäuse, Karosserien, architektonische Elemente.  
 Köpfe von Nieten, Schrauben, Dachstiften, Schraubverbindungen.  
 Teile von Elektromotoren, Pumpen, Wasserzählern.  
 Bolzen, Scharniere, Metalltüren, Metallkonstruktionen.  
 Gitter, Umzäunungen, Öffnungen.  
 Sanitäre Anlagen, Wärmepumpen, Klimaanlage.  
 Heizungsanlagen, Rückführungen von Abdichtungsbehältern.  
 Elektrische Anlagen, Fahrzeuge, sanitäre Einrichtungen.  
 Schutz von Nägeln oder Schrauben vor Putzbeschichtung.  
 Rahmenwerk, Metallverarbeitung.  
 Wasseraufbereitungsanlagen.  
 Viehstall.  
 Städtisches Mobiliar.

## VERBESSERTE EINHEITLICHKEIT

Das Verzinkungsmittel GALVA ZN+, das ohne Überschuss auf alle vor Korrosion zu schützenden Teile aufgetragen wird, ermöglicht homogene Schichten ohne Abtropfen, ohne Orangenhaut-Effekt.

## VERBESSERTER SCHUTZ

Die Norm NF ISO 9227 definiert die Prüfbedingungen des Salzsprühtests und bestimmt den Schutz einer beschichteten Oberfläche gegen physikalische, chemische und biologische Einflüsse.  
 Anhand der Norm ISO 4628/3 wird der Grad der Verrostung am Ende des Tests bewertet.

## VERBESSERTE WIDERSTANDSFÄHIGKEIT

Nach der Polymerisation, haften die Beschichtungen besonders gut auf den Oberflächen, haben eine ausgezeichnete Beständigkeit gegen Kratzer und färben während der Bearbeitung nicht ab.  
 Die Haftung wird durch langsame Tiefziehversuche nach NF EN ISO 1520 eingeschätzt, nach denen Veränderungen in Aussehen, Rissbildung und Ablösung beobachtet werden.

## PHYSIKALISCHE UND CHEMISCHE EIGENSCHAFTEN - MECHANISCH - ANTIKORROSION

| MERKMALE   | NORM oder METHODE  | WERT                                   | EINHEIT   |
|--|--|--|-----------|
| Optik  | -  | Farbe                                  | -         |
| Farbe  | -  | Ultra glänzendes Finish                | -         |
| Glanz  | Spiegelnde Reflexion<br>Standard 1.567<br>Quotierung 20°/20° | 80                                     | UB        |
| Dichte   | NF EN ISO 2811.1   | 1630                                   | g/ml      |
| Naßfilmdicke   | Pfund-Peilstab   | 12                                     | µm        |
| Trockenfilmdicke   | magnetische Induktion  | 6                                      | µm        |
| staubfreie Zeitspanne                                    | ASTM D 5895  | 3,30                                   | 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<br>28 Tage, 23°C, 50 % relative Feuchte | ISO 11.998   | Klasse 1                               | Bewertung |
| Scherfestigkeit<br>Drehmoment 80N/m                      | TEST MIL A 907 ED  | 100                                    | %         |
| Temperaturstabilität                                     | nach MIL A 907 ED  | -50 +550                               | °C        |
| RSC Ausbringmenge  | NFT 30.001   | 10,0                                   | m2        |

|                                |                        |              |        |
|--------------------------------|------------------------|--------------|--------|
| m2/g zu Spray reduziert        |                        |              |        |
| Der Widerstand gegen Salznebel | ISO 9227<br>ISO 4623-3 | 2808<br>RI 5 | h<br>- |

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

## PRÄSENTATION



**FÜR 3 ANWENDUNGEN**

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

Sprühdose 650 ml



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.