

# GALVA + aérosol

**GALVANISANT ZINC HAUTE TEMPÉRATURE,  
FINITION BRILLANTE**

## DESCRIPTION

Recommandé pour une protection durable de toutes pièces métalliques, de type ferreux ou alliages. Contient du zinc à 99,99 % de pureté. Assure des revêtements à épaisseur constante, avec un aspect homogène et brillant. Film se distinguant par la grande qualité de son aspect. Ce galvanisant résiste à des températures de 550 °C, sans se dégrader ; cette caractéristique permet à l'utilisateur tout emploi sur corps soumis à de très fortes températures. En outre, le revêtement réalisé est soudable (sauf sous argon).

Ce galvanisant à froid offre de nombreux avantages :

- Protection galvanique, avec principe d'oxydoréduction obtenue à 100 %.
- Protection contre la corrosion thermique, mais aussi chimique.
- Film réalisé, sans coulure, sans surépaisseur, ne se dégradant pas lors d'applications sur assemblages vissés.
- Très grand pouvoir couvrant, hors poussière rapidement, permettant une application sur tous types de sites.
- Fini parfait, aspect brillant.
- Après polymérisation totale (24 heures à 25 °C), peintable, avec tous types de peintures.
- Pas de nécessité de purger l'aérosol après application.

Ce galvanisant permet une action polyvalente, pour la protection de tous métaux galvanisés, après reprise mécanique ou de soudage, ainsi que pour la prévention de la corrosion et de l'oxydation.

UTILISABLE DE -50°C À +550°C EN CONTINU.

## DOMAINES D'UTILISATION

- ✓ Protection galvanique.
- ✓ Protection de toutes pièces métalliques non revêtues.
- ✓ Reprise de pièces galvanisées à chaud.
- ✓ Traitement d'aspect.
- ✓ Reprise après usinage ou soudage.
- ✓ Préparation des surfaces.
- ✓ Poteaux EDF, glissières de sécurité, panneaux de signalisation.
- ✓ Cheminées industrielles, brides, tuyauteries, raccords.
- ✓ Bâtis de machines, carters, carrosseries, éléments d'architecture.
- ✓ Têtes de rivets, fixations, épingles de toitures, assemblages vissés.
- ✓ Corps de moteurs électriques, corps de pompes, compteurs à eau.
- ✓ Gonds, charnières, portes métalliques, charpentes métalliques.
- ✓ Grillages, clôtures, ouvrants.
- ✓ Installations sanitaires, pompes à chaleur, appareils de climatisation.
- ✓ Installations de chauffage, retours de bacs d'étanchéité.
- ✓ Matériel électrique, matériel roulant, installations sanitaires.
- ✓ Protection de clous ou de visserie avant enduit plâtre.

## PRÉSENTATION

Code article : 100091 - aérosol de 650 ml - carton de 12 unités



Superfinition  
Haute température  
Séchage rapide

# GALVA + aérosol

GALVANISANT ZINC HAUTE TEMPÉRATURE,  
FINITION BRILLANTE

## PLUS ÉCONOMIQUE

De nombreux aérosols sont conditionnés au butane-propane. Hormis le risque évident sur le plan de la sécurité, les quantités de butane-propane mises en œuvre pour conditionner un aérosol sont largement supérieures à un gaz comprimé du type CO<sub>2</sub>.

Il en résulte, malgré un volume net de remplissage plus important, une plus faible quantité en matière active qui pénalise la surface couverte avec un aérosol.

## POUVOIR COUVRANT POUR UN AÉROSOL DE 650 ml

- Galvanisant butane-propane : environ 4 m<sup>2</sup>
- Galvanisant au CO<sub>2</sub> GALVA + : 12 m<sup>2</sup>

## PLUS HOMOGÈNE

Le galvanisant GALVA +, appliqué sans excès sur toutes pièces à protéger de la corrosion, permet de réaliser des films homogènes, sans coulure, sans peau d'orange.



ASPECT DU FILM

# GALVA + aérosol

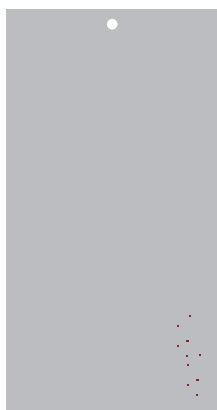
**GALVANISANT ZINC HAUTE TEMPÉRATURE,  
FINITION BRILLANTE**

## PLUS PROTECTEUR

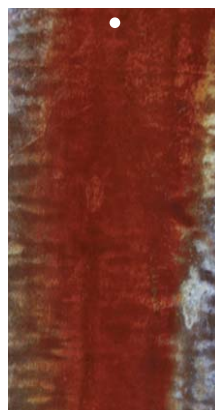
La Norme NFX 41.002 définit les conditions d'essais du test au brouillard salin et détermine la protection d'une surface revêtue contre les agents physiques, chimiques et biologiques.

La Norme ISO 4628/3 permet d'évaluer le degré d'enrouillement à l'issue de l'essai.

## PROTECTION ANTICORROSION



Après 240 heures :  
**Galvanisant GALVA +**  
Classé RI 0  
Pas de dégradation  
de la surface.



Après 240 heures :  
**Galvanisant classique**  
Classé RI 5  
Degré d'enrouillement  
100 % de la surface.

## PLUS RÉSISTANT

Après polymérisation, les revêtements sont particulièrement adhérents aux surfaces, possèdent une excellente résistance à la rayure et ne transfèrent pas lors de leur manipulation.

L'adhésion est appréciée par des essais d'emboutissage lent suivant AFNOR T30-019, après lesquels on observe les changements d'aspect, les craquements et les décollements.

## RÉSISTANCE DU REVÊTEMENT



# GALVA + aérosol

**GALVANISANT ZINC HAUTE TEMPÉRATURE,  
FINITION BRILLANTE**

## CARACTÉRISTIQUES PHYSICO-CHIMIQUES TYPIQUES DU GALVANISANT

CARACTÉRISTIQUES	NORME	VALEURS	UNITÉ
Aspect		Résine fluidifiée	
Couleur	Visuel	Gris métallisé brillant	
Densité de vapeur à 1013 KPa pour air = 1		3.4	
Masse volumique à 20 °C	NF EN ISO 12 185	1337	kg/m <sup>3</sup>
Etat physique	Visuel	Fluide	
Nature de l'huile ou de la résine		Résine Méthyle	
ODP Ozone Depleting Potential		0	facteur
Températures d'utilisation		-50 +550	°C
Point éclair vase clos	ISO 2719	Sans	°C
Temps hors poussière à 25 °C		3	minute
Temps sec avant manipulation à 25 °C		20	minute
Temps de polymérisation à 25 °C		24	heure
Protection anticorrosion (test au brouillard salin)	NFX 41002	240	heure
Degré d'enrouillement après 120 h	ISO 4628/3	0	cotation
Degré d'enrouillement après 240 h	ISO 4628/3	0	cotation
Degré d'enrouillement après 300 h	ISO 4628/3	2	cotation
Degré d'enrouillement après 1056 h	ISO 4628/3	5	cotation
Épaisseur du film humide		8	μ
Épaisseur du film sec		6	μ
Odeur	Olfactif	Prononcée	

## RECOMMANDATION

Un galvanisant est un traitement de surface à froid. L'utilisateur aura soin de le pulvériser sur une surface préalablement dégraissée, sans trace d'oxydation. Il conviendra d'éliminer au mieux par brossage, ou par ponçage, toutes traces de rouille, et par nettoyage aux solvants, toutes traces d'huile ou de salissure. Agiter avant emploi jusqu'au décollement de la bille. Appliquer à environ 15 cm de la surface. Ne pas purger l'aérosol après l'utilisation.