

Descripción

Compuesto de galvanizado en frío "GALVANOL"® - Se trata de una mezcla líquida de un componente (totalmente lista para el uso), que contiene partícula en pureza 99,995% electrolítica de zinc nano-químicamente puro, materiales volátiles y agentes de acoplamiento.

Utilización de la mezcla de galvanizado en frío "GALVANOL"® - obtención de una película delgada mono componente en forma de recubrimiento de zinc, con un 96% de zinc en película seca, protegiendo eficientemente los metales ferrosos contra la corrosión, caracterizado por buenas propiedades protectoras y una muy buena adhesión (Alta adhesión) a superficies metálicas. Es recubrimiento metálico, no es una imprimación o pintura rica en zinc. El zinc utilizado es de tan alto grado de pureza, que el revestimiento seco totalmente no contiene elementos tóxicos. El recubrimiento es estable en agua dulce y marina, así como soluciones acuosas de diversas sales (pH = 6,0-10,0), es estable en etanol sino también en sus soluciones acuosas.

Es una forma única de protección contra la corrosión, ya que asegura tanto la protección activa (catódica) y la protección pasiva (barrera), típico de otros métodos de galvanización, y que puede cubrir fácilmente la superficie de mismo modo que una pintura - con ayuda de un cepillo, rodillo, pistola de pulverización. Se utiliza como una alternativa a la galvanización en caliente.

Áreas de utilización

Compuesto de galvanizado en frío «GALVANOL»® se utiliza como un recubrimiento de metal de protección contra la corrosión (galvanizado en frío), así como una imprimación, que se cubre con la pintura. Se utiliza ampliamente en sectores como la industria, construcción civil, el transporte, la construcción, los complejos de extracción de petróleo y gas, energía, puertos, las construcciones hidráulicas, instalaciones ferroviarias y de carreteras.

Especificaciones técnicas

Compuesto	La composición de la mezcla	72 % - polvo de zinc (estabilizado) 25 % - xileno 3 % - Patentado polímero conector GALVANOL®		
	Pureza polvo de Zinc	99,995 % (ISO 752, DIN 1706) – ISO 3549: MIN 98.5%, MAX 99,4%		
	La densidad de la mezcla a 20 °C	2400 kg/m³		
	Rendimiento	250 - 280 g/m² cuando el grosor 40-60 µm		
	Condiciones de aplicación	De -30°C a +60°C , humedad máx. 100%		
	Tiempo de secado	-30°C – 50 min.; -10°C – 40 min.; +20°C – 20 min.		
Recubrimiento en seco	Contenido de zinc	≥96 % (ISO 3549-1987, DIN 55 969)		
	El número máximo de capas	3-4		
	Espesor máximo de recubrimiento	200 µm		
	Bruñir	Obtiene lustre metálico, pero pierde 5 µm de revestimiento		
	Color de revestimiento	Gris mate , el tono no está clasificado (Color natural de zinc)		
	Aspecto de revestimiento	La película seca debe ser igual, lisa, sin inclusiones de material extraño o baldeo, mate		
	Resistencia de recubrimiento a la corrosión	Con espesor 40-60 µm sistema de una sola capa	Con espesor 80-100 µm sistema de dos capas	Con espesor 100-120 µm sistema de tres capas
	ISO 12944-6:1998	C2: más de 15 años	C2, C3: más de 15 años	C2, C3, C4, C5-I, C5-M: más de 15 años
	ISO 12944-6:1999* 93 µm	C3: de 5 hasta 15 años	C4 Alta: Entre 15 y 25 años*	C4 Muy Alta: Mas de 25 años**
	ISO 12944-6:2018** 121 µm	C4: de 2 hasta 5 años	C5-I, C5-M: de 2 hasta 5 años	C5 Alta: Entre 15 y 25 Años**
Resistencia a temperaturas	De -60°C a +160°C			
Aplicación de la pintura	Sólo materiales de pintura a base de solvente, tiempo de secado antes de la aplicación 4 - 6 horas			
No tóxico	Revestimiento de zinc GALVANOL® seco totalmente no tóxico			
	⚠ El recubrimiento no es resistente a la gasolina y algunos disolventes orgánicos.			
Tiempo de conservación	No se limita a una temperatura ambiente entre -40 ° C a + 30 ° C, y manteniendo en el envase original.			
Envasado	Spray de 520 ml. Lata 2 kg. Cubo 10 kg y 40 kg			

Tratamiento de superficies metálicas

Rugosidad de la superficie	Ra (La media aritmética de desviación de perfil) - 12,5 µm Rz (La altura media de perfil de rugosidad) - 50-70 µm (ISO 4287, DIN 4768)
----------------------------	--

Proceso de galvanización en frío, rugosidad de la superficie es una parte esencial de la condición de adherencia. A fin de lograr la rugosidad necesaria, la superficie del metal se debe preparar en las siguientes maneras.

Acero nuevo	Tratado con chorro de arena SA 2,5 (ISO 8501), debe ser desengrasado.
Superficie vieja y oxidada	Eliminar óxido poroso manualmente o mecánicamente (utilizando raspadores, cepillos, etc.) o con agua dulce utilizando pulverización de alta presión de 10-20 MPa, y desengrasar la superficie. O tratar con chorro de arena SA 2,5 (ISO 8501), y desengrasar la superficie.
Las superficies previamente galvanizadas	Contaminantes y la capa superior de zinc eliminar manualmente o mecánicamente (utilizando raspadores, cepillos, etc.) o con agua dulce utilizando pulverización de alta presión de 10-20 MPa, y desengrasar la superficie. O tratar con chorro de arena SA 2,5 (ISO 8501), y desengrasar la superficie.
Superficies previamente pintadas	Es obligatorio quitar la pintura químicamente, lavando (de forma manual, mecánica, o por pulverización de una alta presión de agua de 175 a 275 MPa) y desengrasar la superficie. O tratar con chorro de arena SA 2,5 (ISO 8501), y desengrasar la superficie.

Tratar superficies mecánicamente con milhojas o papel de lija, grano abrasivo debe cumplir con la norma europea 180-220 FEPA. Eliminar el polvo de la superficie utilizando los métodos manuales y mecánicos de limpieza.

No deje superficies no tratadas.

La mezcla se aplica sobre superficies limpias y desengrasadas, no más tarde de las 12 horas si las construcciones metálicas están al aire libre y 48 horas, si están en interiores.

Preparación de compuesto

El compuesto «GALVANOL®» está listo para su uso y aplicación con brocha, rodillo y pistola pulverizadora. El material se puede diluir con solvente xileno, si es necesario. (Preguntar al representante).

Prohibido compuesto de galvanizado en frío "GALVANOL®" diluir con otros disolventes.

Antes de su uso, es necesario para mezclar a fondo la mezcla con un mezclador, y mezclar hasta obtener una masa uniforme.

Compuesto «GALVANOL®» debe ser agitado regularmente (cada 20-30 minutos)!

Aplicación de compuesto

Independientemente del método de aplicación de la mezcla sobre la superficie preparada, soldadura y lugares de difícil acceso con los medios de aplicación de recubrimiento deben ser pre-recubiertas con un cepillo. Si hay grietas y cavidades inaccesibles, causadas tras la soldadura, asegurar de que a estos lugares no llegara la humedad (cualquier medio de impermeabilización, que no contamina la superficie).

Aplicación con brocha	Una brocha debe ser de cerdas naturales, libre de polvo y contención. No se requiere la dilución de la mezcla «GALVANOL®» en condiciones normales.
Aplicación con rodillo	Un rodillo debe estar hecho de material resistente a solventes orgánicos, libre de suciedad y materiales de pintura utilizados anteriormente. No se requiere la dilución de la mezcla «GALVANOL®» en condiciones normales.
Pulverización neumática	La presión de aire 0,2–0,3 MPa (2–3 bar). Diámetro de la boquilla 2,0–3,0mm. El equipo debe estar limpio, sin residuos de la pintura pulverizada previamente. La dilución del compuesto «GALVANOL®», si es necesario se lleva a cabo usando disolvente de xileno en una proporción de hasta un 5% en peso.
Pulverización hidráulica	La presión de aire 8–12 MPa (80–120 bar). Diámetro de la boquilla 0,015–0,025 pulgadas o 0,38– 0,63 mm. El equipo debe estar limpio, sin residuos de la pintura pulverizada previamente. La dilución de compuesto «GALVANOL®», si es necesario se lleva a cabo usando disolvente de xileno en una proporción de hasta un 4% en peso.