



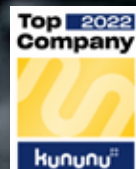
WEICON

20 ANS

TECHNOLOGIE DES PAILLETES DE ZINC



LA NOUVELLE GÉNÉRATION POUR UNE
EXCELLENTE PROTECTION
CONTRE LA CORROSION



Management System
ISO 9001:2015
ISO 14001:2015
www.tuv.com
ID 9108636595

WEICON SPRAYS ZINC

Des solutions convaincantes pour protéger les surfaces contre la corrosion

Il ronge, décompose et détruit sans pitié. Il n'épargne pas les géants d'acier comme les navires et les ponts — et encore moins une simple clôture de jardin à la maison. Il s'agit de la **rouille ! L'éternel ennemi du métal !** Mais même si la lutte semble perdue d'avance, il existe des moyens de tenir en échec ce dévoreur de fer !

Comment prévenir la rouille ?

WEICON propose pour cela toute une série de solutions, comme les Sprays Zinc WEICON ! Protection de surface et protection contre la corrosion à base de pigments métalliques très purs et de résines synthétiques.

20 ans de technologie des paillettes de zinc

Il y a 20 ans, nous avons fait passer les formules de nos sprays au zinc à un niveau supérieur dans le domaine des apprêts anticorrosion pulvérisables - grâce à la technologie des paillettes de zinc.

Jusqu'alors, la règle était plus la proportion de zinc dans un revêtement est élevée, meilleure est la protection contre la corrosion. Des pigments sphériques et une épaisseur de couche relativement élevée en étaient la base.

Contrairement à ces pigments, les paillettes de zinc offrent une protection nettement supérieure aux surfaces revêtues. Elles possèdent une grande surface spécifique et produisent ainsi un effet barrière particulièrement fort (effet de bardeaux). Même si les particules se déplacent les unes par rapport aux autres, le contact, la conductivité et donc la protection cathodique contre la corrosion sont maintenus - car les pigments sont disposés de manière dense et se recouvrent sur toute la surface. Les surfaces revêtues de paillettes de zinc sont nettement plus résistantes aux influences environnementales : L'eau et l'humidité pénètrent plus difficilement, car les paillettes ont une surface fortement hydrophobe (repoussant l'eau). Les paillettes rendent les surfaces plus lisses et plus stables en elles-mêmes, ce qui constitue une meilleure base pour les peintures de finition exigeantes.

Le Spray Zinc WEICON utilise une combinaison de paillettes de zinc et d'aluminium d'un degré de pureté particulièrement élevé (99,9 %). Les paillettes offrent une protection anticorrosion de longue durée qui résiste également à un test au brouillard salin selon les normes DIN 53167 et DIN 50021 de plus de 1050 heures (Spray Zinc WEICON).



WhatsApp
Service



Des pigments métalliques en forme de paillettes et lamelles plutôt que de billes

SPRAYS ZINC

Les apprêts anticorrosion à base de paillettes de zinc permettent d'obtenir une protection anticorrosion bien meilleure que celle qui était possible avec de la poussière de zinc sous forme de billes.

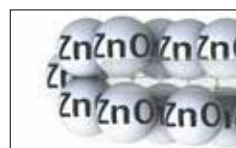
Les avantages des paillettes de zinc sont

- ▶ grande surface spécifique et de chevauchement
- ▶ effet de barrière élevé (effet de bardeaux) et longues distances de diffusion
- ▶ lors du déplacement des particules, le contact, la conductivité et la protection cathodique contre la corrosion sont maintenus
- ▶ surface fortement hydrophobe (repoussant l'eau), plus lisse
- ▶ résistance accrue aux influences environnementales, à l'humidité et à l'eau
- ▶ les pigments superposés de manière dense sur toute la surface améliorent la soudabilité
- ▶ traitement plus simple grâce à une sédimentation réduite
- ▶ degré de pureté particulièrement élevé (99,9 %)
- ▶ teinte claire, similaire à une galvanisation à chaud fraîche (Spray Zinc «spécial clair» WEICON, Spray Zinc-Alu) ou légèrement patinée (Spray Zinc WEICON)

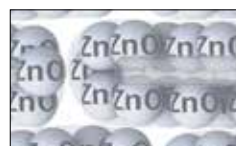
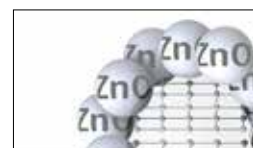
Formation d'oxyde de zinc



L'oxygène et l'humidité démarrent l'oxydation.



Formation d'oxyde de zinc à la surface du pigment



Forte augmentation du volume et fusion des pigments de zinc.



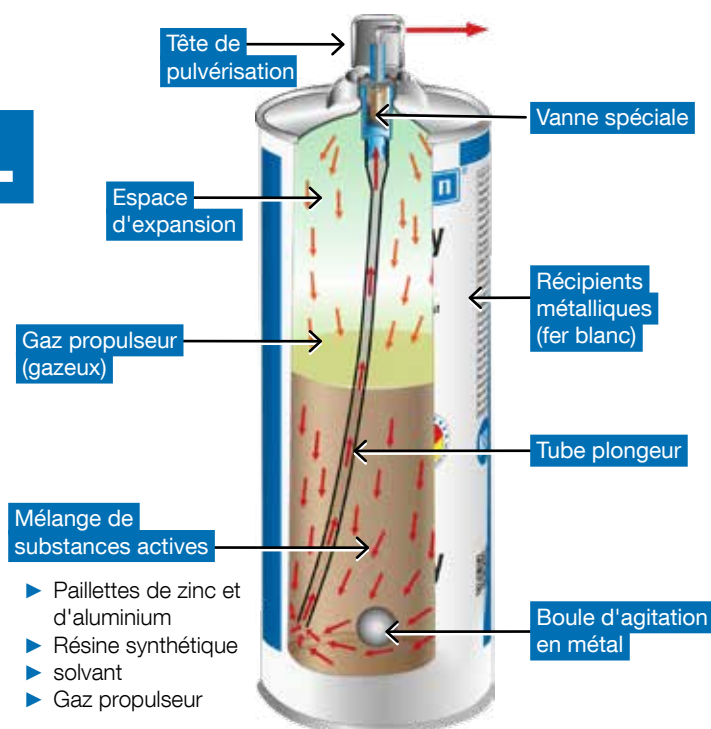
Voies de diffusion à travers la couche de zinc.

Conditionnement et dispositif d'application réunis en un seul système

LA BOMBE AÉROSOL

Un **SYSTÈME** parfaitement compatible !

- ✓ **sélection supérieure des matières premières**
- ✓ **des substances actives de haute qualité**
 - ▶ mélange actif de pigments métalliques hautement purs
 - ▶ Résine, additifs et solvants
 - ▶ Agent propulseur (diméthyléther, propane/butane)
 - ▶ faible sédimentation et traitement plus facile
- ✓ **équipement professionnel en aérosols**
 - ▶ Boîte en fer blanc avec une résistance à la pression allant jusqu'à 15 bars
 - ▶ Vannes spéciales VPH - pas besoin de pulvériser en hauteur
 - ▶ tête de pulvérisation avec sortie conique de 10°
- ✓ **La perfection dans la mise en bouteille**
 - ▶ des machines de remplissage ultramodernes
 - ▶ contrôle de qualité à 100 % grâce à un contrôle individuel de chaque aérosol



Sprays pour métaux

PROTECTION CATHODIQUE CONTRE LA CORROSION

- ▶ Les Sprays Zinc WEICON sont à base de pigments de zinc et d'aluminium très purs sous forme de paillettes (flakes) et assurent ainsi une protection active et passive contre la corrosion.
- ▶ offrent, en plus de la protection cathodique contre la corrosion, un bon effet barrière
- ▶ par le contact avec le métal et l'influence de l'humidité et de l'oxygène, la substance active commence à se passiver et à former de l'hydrozincite
- ▶ Autour de chaque pigment de zinc se forme une couche d'oxyde ou d'hydroxyde, ce qui entraîne une forte augmentation du volume des particules de poussière de zinc à l'échelle du micromètre et permet d'obtenir une liaison solide.
- ▶ en cas d'altération du revêtement de surface (jusqu'à 1 mm) jusqu'au métal nu, l'effet protecteur est réactivé par la mise à nu des pigments de zinc



Spray Zinc

protection cathodique de longue durée contre la corrosion | peut être peint | >1050 heures de test au brouillard salin selon DIN EN ISO 9227 | homologation NSF

Le Spray Zinc WEICON a été testé par le TÜV et confère une protection anticorrosion cathodique durable à toutes les surfaces métalliques. Il forme un film protecteur en paillettes de zinc d'une finesse microscopique qui sèche rapidement et adhère fortement.

Des pièces métalliques revêtues de Spray Zinc WEICON ne présentaient aucune corrosion même après plus de 1 050 heures d'exposition au brouillard salin selon la norme DIN EN ISO 9227. Ces paillettes de zinc forment une couche de protection extrêmement résistante, également contre les influences météorologiques et environnementales extrêmes. De ce fait, le Spray Zinc WEICON remplit des exigences plus élevées que celles de la norme DIN EN ISO 1461. Il peut être utilisé comme apprêt antirouille de haute qualité, pour revêtir les points de soudure et de perçage, comme couche intermédiaire conductrice lors du soudage par points et partout où le métal doit être protégé contre la corrosion.

▶ 400 ml
10014144



Spray Zinc «spécial clair»

protection cathodique de longue durée contre la corrosion | teinte proche de celle de la galvanisation à chaud | homologation NSF

Spray Zinc «spécial clair» WEICON est testé par le TÜV. Il confère durablement à toutes les surfaces métalliques une protection anticorrosion cathodique durable. Sa teinte claire se rapproche de celle d'une galvanisation à chaud.

Lors du test au brouillard salin selon la norme DIN EN ISO 9227, les pièces métalliques revêtues de Spray Zinc «spécial clair» WEICON n'ont montré aucune corrosion, même après plus de 550 heures. Ces paillettes de zinc forment une couche de protection extrêmement résistante, également contre les influences météorologiques et environnementales extrêmes.

Le Spray Zinc «spécial clair» WEICON peut être utilisé comme apprêt antirouille de haute qualité, pour le revêtement de points de soudure et de perçage, comme couche intermédiaire conductrice lors de la soudure par points et partout où le métal doit être protégé contre la corrosion.

▶ 400 ml
10014146



Spray Zinc-Alu

de préférence pour la réparation de galvanisations endommagées | teinte adaptée à la galvanisation à chaud fraîche

Le Spray Zinc-Alu WEICON protège durablement toutes les surfaces métalliques contre la rouille et la corrosion. Il forme un film protecteur qui sèche rapidement, adhère fortement et résiste à de nombreux agents chimiques.

Lors du test au brouillard salin selon la norme DIN EN ISO 9227, les pièces métalliques revêtues du Spray Zinc-Alu WEICON n'ont montré aucune corrosion, même après plus de 450 heures.

Il peut être utilisé pour réparer les galvanisations endommagées dans une teinte assortie et pour recouvrir les points de soudure et de perçage.

► 400 ml
10002527



Galva-Spray

protection cathodique de longue durée contre la corrosion | teinte proche de celle de la galvanisation à chaud fraîche

Le Galva-Spray WEICON sert de couche de protection durable pour toutes les surfaces métalliques. Il protège les métaux de la rouille et de la corrosion, sèche rapidement et adhère fermement. Le spray résiste à l'eau salée et à l'eau douce et à des températures allant jusqu'à environ +300 °C (+572 °F).

Des pièces métalliques revêtues de Galva-Spray ne présentaient aucune corrosion même après plus de 450 heures d'exposition au brouillard salin selon la norme DIN EN ISO 9227.

Le spray sert à la retouche de galvanisations endommagées dans une teinte assortie, comme apprêt anti-rouille de haute qualité, par exemple pour les peintures de carrosserie, au revêtement des zones de soudure et de perçage, ainsi que comme couche intermédiaire conductrice pour le soudage par points.

► 400 ml
10051879



Plus de produits pour la protection contre la corrosion



Contrôle de qualité

TEST DE BROUILLARD SALIN

DIN EN ISO 9227



Zinc Spray WEICON
>1 050 heures

Exposition à la corrosion jusqu'à
C5-I moyen, C4 long



Zinc Spray «spécial clair»
WEICON
>550 heures

Exposition à la corrosion C4
moyenne, C3 longue



Spray Zinc-Alu WEICON
>450 heures

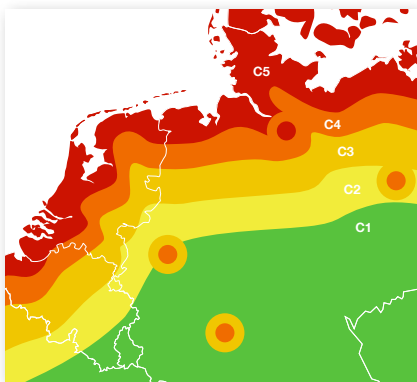
Exposition à la corrosion C4
moyenne, C3 longue

La norme DIN EN ISO 9227 décrit un procédé permettant de vérifier de manière comparative si la qualité d'un matériau métallique, avec ou sans protection anticorrosion, est maintenue. Des essais au brouillard salin sont également utilisés dans les tests conformément à la norme. Ces essais sont généralement adaptés comme tests de protection contre la corrosion pour détecter les points faibles, les pores et les dommages dans les revêtements organiques et les revêtements inorganiques. Nos trois sprays ont confirmé leurs très bons résultats lors des essais au brouillard salin réalisés par l'Institut für Korrosionsschutz Dresden GmbH.



Test au brouillard salin et classes de protection contre la corrosion

La norme DIN EN ISO 12944 définit la durée de protection des composants par le revêtement de surface et l'épaisseur de couche nécessaire. Les classes de durée de protection qui y sont définies s'entendent comme des valeurs indicatives - elles ne sont pas équivalentes à une garantie ni même à une durée de garantie.

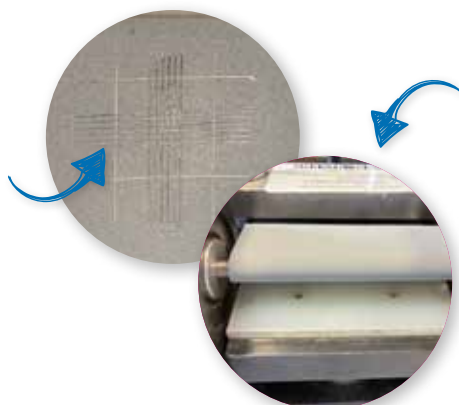


Catégorie de corrosivité/ charge corrosive	Corrosivité	Durée de protection contre la corrosion (classe)	Durée de la protection	Épaisseur de couche théorique	Brouillard salin Temps d'action	Exemples d'environnements typiques
C1 insignifiant	très faible	court	2-5 ans	70 µm	-	intérieur uniquement
	peu agressif	moyen	5-10 ans	70 µm	-	
C2 faible	À l'intérieur	Longueur	>15 ans	70 µm	-	atmosphère peu polluée, climat sec
	peu modérément agressif	court	2-5 ans	80 µm	-	
C3 modéré	extérieur/intérieur	moyen	5-10 ans	120 µm	-	atmosphère peu polluée, climat sec
	modéré	court	2-5 ans	120 µm	120 h	
C4 fort	peu agressif	moyen	5-10 ans	160 µm	240 h	Atmosphère urbaine et industrielle, climat tempéré
	extérieur/intérieur	Longueur	>15 ans	200 µm	480 h	
C5-I très forte (industrie)	haut	court	2-5 ans	160 µm	240 h	Atmosphère industrielle et côtière avec une salinité avec une salinité modérée
	modérément agressif	moyen	5-10 ans	200 µm	480 h	
C5-M très forte (offshore)	extérieur/intérieur	Longueur	>15 ans	240-280 µm	720 h	Zone côtière et offshore à forte salinité
	très élevé	court	2-5 ans	200 µm	480 h	
C5-I très forte (industrie)	agressif	moyen	5-10 ans	240-280 µm	720 h	atmosphère industrielle agressive avec un taux d'humidité élevé
	extérieur/intérieur	Longueur	>15 ans	320 µm	1440 h	
C5-M très forte (offshore)	très élevé	court	2-5 ans	200 µm	480 h	Zone côtière et offshore à forte salinité
	maritime	moyen	5-10 ans	240-280 µm	720 h	
C5-M très forte (offshore)	extérieur/intérieur	Longueur	>15 ans	320 µm	1440 h	Zone côtière et offshore à forte salinité
	très élevé	court	2-5 ans	200 µm	480 h	

ESSAI DE QUADRILLAGE

DIN EN ISO 2409

Des motifs de grille sont découpés en croix dans des tôles revêtues à l'aide d'un appareil de découpe (6 lames en acier).







ESSAI DE PLIAGE SUR MANDRIN

DIN EN ISO 1519

La résistance du revêtement à la fissuration et/ou au décollement d'une tôle est déterminée lorsque celle-ci est pliée autour d'un mandrin cylindrique (5 mm) dans des conditions normalisées.



Caractéristiques techniques

	Spray Zinc 	Spray Zinc «spécial clair» 	Spray Zinc-Alu	Galva Spray
Certificat NSF			-	-
Teinte	s'adapte à la galvanisation à chaud légèrement altérée par les intempéries	Teinte se rapprochant de la galvanisation à chaud neuve	adapté à la galvanisation à chaud fraîche	adapté à la galvanisation à chaud fraîche
Domaine d'utilisation	À l'intérieur et à l'extérieur	À l'intérieur et à l'extérieur	À l'intérieur et à l'extérieur	À l'intérieur et à l'extérieur
Liant	Alkyde de styrène	modifié Résine alkyde	Résine acrylique	Résine acrylique
Pigment	Pigments de zinc et d'aluminium en forme de paillettes	Pigments de zinc et d'aluminium en forme de paillettes	Pigments de zinc et d'aluminium	Pigments de zinc et d'aluminium
Pureté des pigments	env. 99,9 Zn / env. 99,9 % Al	env. 99,9 Zn / env. 99,9% Al	env. 99,5 % Al / env. 94,0 % Zn	env. 99,5 % Al / env. 94,0 % Zn
Proportion de métal dans le film sec	env. 70%	env. 70%	env. 51%	env. 51%
Contenu de l'aérosol	400 ml	400 ml	400 ml	400 ml
Poids spécifique g/cm ³	1,1 - 1,3	1,0 - 1,2	0,90 - 1,0	0,90 - 1,0
Apprêt recommandé	non requis	Spray Zinc	Spray Zinc	Spray Zinc
Température de traitement**	de +5 °C (+41 °F) à +35 °C (+95 °F), température de traitement optimale de +18 °C (+64 °F) à +25 °C (+77 °F)	de +5 °C (+41 °F) à +35 °C (+95 °F), température de traitement optimale de +18 °C (+64 °F) à +25 °C (+77 °F)	de +5 °C (+41 °F) à +35 °C (+95 °F), température de traitement optimale de +18 °C (+64 °F) à +25 °C (+77 °F)	de +5 °C (+41 °F) à +35 °C (+95 °F), température de traitement optimale de +18 °C (+64 °F) à +25 °C (+77 °F)
Consommation pour 1,5 passes croisées ²	env. 150 ml/m	env. 150 ml/m	env. 150 ml/m	env. 150 ml/m
Épaisseur de couche pour 1,5 passes croisées* ²	env. 30 - 50 µm	env. 20 - 40 µm	env. 20 - 40 µm	env. 20 - 40 µm
Temps de séchage* ²	sec au toucher et hors poussière	env. 15 minutes	env. 15 minutes	env. 15 minutes
	trempe à cœur	10-12 heures	10-12 heures	10-12 heures
	Peut être recouvert de peinture	env. 24 heures	env. 24 heures	env. 12 heures
Résistant à l'abrasion :	Résistant à l'abrasion	Résistant à l'abrasion	Résistant à l'abrasion	Résistant à l'abrasion
Quadrillage (DIN 53151/ ISO 2409)	Quadrillage GT 0	Quadrillage GT 0 à GT 1	Quadrillage GT 0 à GT 1	Quadrillage GT 0 à GT 1
Test au brouillard salin (DIN EN ISO 9227)	>1 050 heures	>550 heures	>450 heures	>450 heures
Essai de flexion sur mandrin (DIN EN ISO 1519)	pas de formation de micro-fissures	pas de formation de micro-fissures	pas de formation de micro-fissures	pas de formation de micro-fissures
Vernis de couverture	non requis	non requis	non requis	non requis
Résistance à la température après durcissement complet :	de -50 °C (-58 °F) à +500 °C (+932 °F)	de -50 °C (-58 °F) à +300 °C (+572 °F)	de -50 °C (-58 °F) à +300 °C (+572 °F)	de -50 °C (-58 °F) à +300 °C (+572 °F)
Stabilité au stockage* ³	24 mois	24 mois	24 mois	24 mois

*1 Réchauffer les aérosols avant l'application à des températures inférieures à +10 °C (+50 °F) à la température ambiante +20 °C (+68 °F).

*2 +20 °C (+68 °F) Température de l'aérosol ainsi que de la surface et 50 % d'humidité relative.

*3 À température ambiante constante et dans un endroit sec. Ceci s'applique aux emballages d'origine fermés qui ne sont pas exposés directement ou indirectement aux rayons du soleil.



Protection en spray
Protéger les surfaces avec des sprays



LIKE



**WEICON GmbH & Co. KG
(Headquarters)**

Königsberger Str. 255 · DE-48157 Münster
P.O. Box 84 60 · DE-48045 Münster
Germany
phone +49 (0) 251 9322 0
WhatsApp + 49 (0) 251 9322 393
info@weicon.de

WEICON Middle East L.L.C.

Jebel Ali Ind Area 1
P.O. Box 118 216 · Dubai
United Arab Emirates
phone +971 4 880 25 05
info@weicon.ae

WEICON Inc.

20 Steckle Place · Unit 20
Kitchener · Ontario N2E 2C3 · Canada
phone +1 877 620 8889
info@weicon.ca

WEICON Kimya Sanayi Tic. Ltd. Şti.

Orhan Gazi Mahallesi 16. Yol Sokak No: 6
34538 Hadımköy-Esenyurt · Istanbul
Türkiye
phone +90 (0) 212 465 33 65
info@weicon.com.tr

WEICON Romania SRL

Str. Podului Nr. 1
547176 Budiu Mic (Targu Mures) · Romania
phone +40 (0) 3 65 730 763
office@weicon.com

WEICON SA (Pty) Ltd

Unit No. D1 · Enterprise Village
Capricorn Drive · Capricorn Park
Muizenberg 7945 (Cape Town) · South Africa
phone +27 (0) 21 709 0088
info@weicon.co.za

WEICON South East Asia Pte Ltd

7 Soon Lee Street
#01-11 iSPACE · Singapore 627608
phone (+65) 6710 7671
info@weicon.com.sg

WEICON Czech Republic s.r.o.

Teplická 305
CZ-417 61 Teplice-Bystřany
Česká republika
phone +42 (0) 417 533 013
info@weicon.cz

WEICON Ibérica S.L.

Av. del Camino de lo Cortao, 30
nave 22, San Sebastián de los Reyes
28703 Madrid · Spain
phone +34 (0) 914 7997 34
info@weicon.es

WEICON Italia S.r.L.

Via Gelasio Adamoli, 35
16141 Genova · Italy
phone +39 010 2924 871
info@weicon.it

WEICON Colombia S.A.S

Calle 19, 43b-64
Medellín · Colombia
phone +57 310 837 37 99
info@weicon.co

WEICON Australia Pty Ltd

Lot 9 · Unit 3, 55-65 Christensen Road
Stapylton · QLD 4207 · Australia
phone +61 (0) 452 553 384
info@weicon.com.au

www.weicon.com



**20 ans de
technologie des
paillettes de zinc**

Art.-No. 10106811

Votre distributeur spécialisé:

Les indications et les conseils contenus dans le présent prospectus ne constituent pas des propriétés garanties. Ils reposent sur les résultats de nos recherches et de notre expérience. Ils sont donc sans engagement, étant donné que nous ne pouvons pas être tenus responsables du respect des conditions de mise en œuvre, vu que la situation spécifique d'application chez l'utilisateur ne nous est pas connue. Nous ne pouvons garantir que la haute qualité constante de nos produits. Nous recommandons donc à tout utilisateur de faire lui-même un nombre suffisant d'essais pour déterminer si le produit concerné possède les propriétés requises. Toute préention en décaillant est exclue. L'utilisateur porte l'unique responsabilité pour toute utilisation erronée ou contraire à la destination du produit.