German Quality
Industrial grade

WEICON®

BESTSELLER

WEICON

20 AÑOS

Tecnología de escamas de zinc



LA NUEVA GENERACIÓN PARA
UNA EXCELENTE PROTECCIÓN CONTRA LA CORROSIÓN

www.weicon.es

V 1.26

Top 2022 Company kununu

FOCUS TOP ARBEITGEBER MITTELSTAND 2026 Weicon GmbH & Co. KG

Handelsblatt FAIR COMPANY 2026 WEICON GmbH & Co. KG

TÜVRheinland® ZERTIFIZIERT

Management System
ISO 9001:2015
ISO 14001:2015

www.tuv.com
ID 9108636595

WEICON SPRAYS DE ZINC

Soluciones eficaces para proteger superficies contra la corrosión

La corrosión la corroe y destruye sin piedad. No se detiene ante nada, atacando desde gigantes de acero como barcos y puentes hasta la cerca del jardín. ¡Sí, hablamos del **óxido! ¡El eterno enemigo del metal!** Pero incluso cuando la batalla parece perdida, ¡hay maneras de mantener a raya a este devorador de hierro!

¿Cómo prevenir el óxido?

WEICON ofrece una gama completa de soluciones, ¡incluidos los aerosoles de zinc WEICON! Protección de superficies y contra la corrosión basada en pigmentos metálicos de alta pureza y resinas sintéticas.

20 años de tecnología de escamas de zinc

Hace veinte años, revolucionamos nuestros aerosoles de zinc, estableciendo un nuevo referente en imprimaciones de protección anticorrosión en aerosol: ¡con tecnología de escamas de zinc!

Antes, la regla era: Cuanto mayor sea el contenido de zinc en un recubrimiento, mayor será la protección contra la corrosión. Los pigmentos esféricos, combinados con un recubrimiento relativamente grueso, fueron la base de esto.

En comparación con estos pigmentos, las escamas de zinc ofrecen una protección muy superior para las superficies recubiertas. Poseen una gran superficie específica, creando un efecto barrera especialmente fuerte (efecto teja). Incluso cuando las partículas se desplazan, el contacto, la conductividad y, por lo tanto, la protección contra la corrosión catódica se mantienen intactos gracias a la alta densidad de los pigmentos. Las superficies recubiertas con escamas de zinc son mucho más resistentes a las inclemencias ambientales: La superficie altamente hidrofóbica (repelente al agua) de las escamas dificulta la penetración del agua y la humedad. Al crear superficies más lisas y estables, las escamas proporcionan una base ideal para capas de acabado exigentes.

El spray de zinc WEICON utiliza una combinación de escamas de zinc y aluminio con una pureza excepcionalmente alta (99,9%). Las escamas proporcionan una protección anticorrosiva de larga duración, superando la prueba de niebla salina según las normas DIN 53167 y DIN 50021 durante más de 1050 horas (Spray de zinc WEICON).



Servicio WhatsApp



Pigmentos metálicos en forma de escamas en lugar de esferas

SPRAYS DE ZINC

Las imprimaciones anticorrosivas a base de escamas de zinc ofrecen una protección muy superior a la del polvo de zinc esférico.

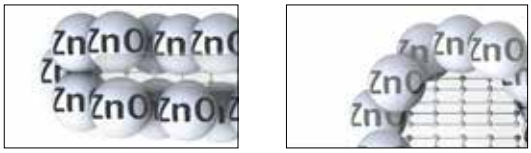
Las escamas de zinc ofrecen las siguientes ventajas clave:

- Gran geometría superficial y superposición
- Alto efecto barrera (efecto teja) y largas vías de difusión
- Se mantiene la protección contra la corrosión por contacto, la conductividad y la corrosión catódica incluso cuando las partículas se desplazan
- Superficie altamente hidrofóbica (repelente al agua) y más lisa
- Mayor resistencia a las inclemencias ambientales, la humedad y el agua
- Los pigmentos densamente compactados mejoran la soldabilidad
- Procesamiento más sencillo gracias a una menor sedimentación
- Pureza excepcionalmente alta del 99,9 %
- Color claro similar al de la galvanización fresca (WEICON Zinc Spray grado brillante, Zinc-Alu Spray) o a la galvanización por inmersión en caliente ligeramente envejecida (WEICON Zinc Spray)

Desarrollo del óxido de zinc



El oxígeno y la humedad inician la oxidación.



Formación de óxido de zinc en la superficie del pigmento.



Gran aumento de volumen y aglomeración de los pigmentos de zinc.



Vías de difusión a través de la capa de zinc.

Envase y aplicador todo en uno

EL ENVASE DEL SPRAY

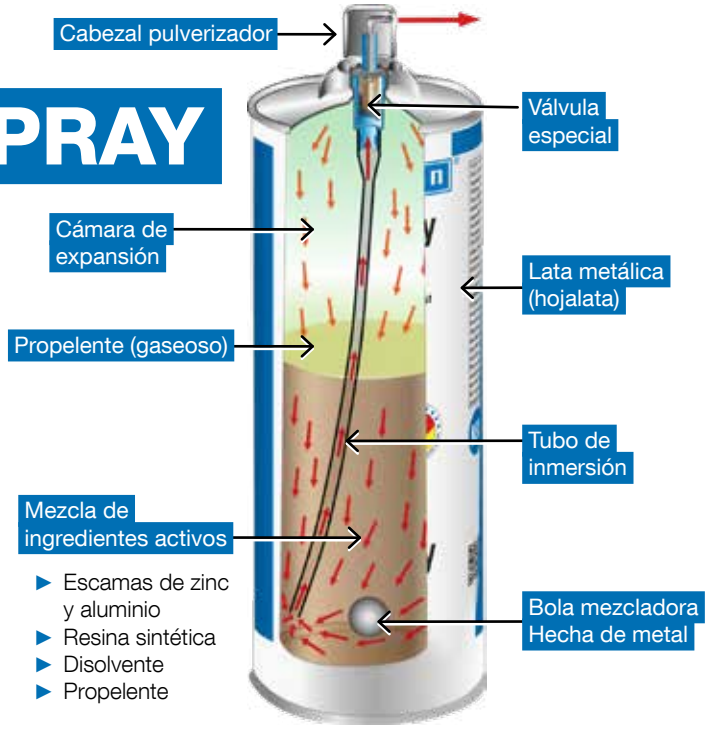
¡UN SISTEMA diseñado para funcionar a la perfección!

✓ **Selección cuidadosa de materias primas**

✓ **Ingredientes activos de alta calidad**
- Mezcla de pigmentos metálicos de alta pureza como ingredientes activos
- Resina, aditivos y disolventes
- Propelente (éter dimetílico, propano/butano)
- Baja sedimentación y procesamiento más sencillo

✓ **Equipos profesionales para el envasado**
- Lata de hojalata con resistencia a la presión de hasta 15 bares
- Válvulas especiales VPH: no requiere pulverización superior
- Cabezal de pulverización con boquilla cónica de 10°

✓ **Envasado perfecto**
- Máquinas de envasado de última generación
- Control de calidad del 100 % mediante pruebas individuales de cada lata



Sprays Metálicos

PROTECCIÓN CONTRA LA CORROSIÓN CATÓDICA



- Los aerosoles de zinc WEICON utilizan escamas de zinc y aluminio de alta pureza para brindar protección activa y pasiva contra la corrosión
- Además de la protección contra la corrosión catódica, también proporcionan una excelente protección de barrera
- Mediante el contacto con el metal y la influencia de la humedad y el oxígeno, el ingrediente activo comienza a cementarse (formación de hidrocincita)
- Se forma una capa de óxido o hidróxido alrededor de cada pigmento de zinc, lo que aumenta considerablemente el volumen de las escamas de polvo de zinc en el rango micrométrico y crea una fuerte unión
- Si el recubrimiento superficial se daña (hasta 1 mm) hasta dejar el metal al descubierto, el efecto protector se reactiva al exponerse los pigmentos de zinc



Spray de Zinc

Protección catódica anticorrosión de larga duración | Pintable | >1.050 horas de prueba de niebla salina según DIN EN ISO 9227 | Certificación NSF

El spray de zinc WEICON cuenta con la aprobación del TÜV alemán y proporciona a todas las superficies metálicas una protección catódica anticorrosión de larga duración. Forma una capa protectora adherente de secado rápido, compuesta de micropartículas de zinc.

En el Test de niebla salina según DIN EN ISO 9227, las piezas metálicas recubiertas con Spray Zinc Galva no mostraron corrosión ni siquiera después de 1.050 horas. Las micropartículas de zinc forman una capa protectora resistente incluso ante condiciones climáticas y ambientales extremas.

De esta forma, el spray de zinc WEICON cumple con requisitos más exigentes que los definidos por la norma DIN EN ISO 1461. Puede utilizarse como imprimación anticorrosión de alta calidad, para recubrir soldaduras y perforaciones, como capa intermedia conductora en soldadura por puntos y en cualquier aplicación donde el metal necesite protección contra la corrosión.

- 400 ml

10022889

Spray de Zinc Brillante

Protección catódica anticorrosión de larga duración | Color idéntico al del galvanizado en caliente | Certificación NSF

El recubrimiento de zinc brillante WEICON está homologado por el TÜV alemán y proporciona a todas las superficies metálicas una protección catódica anticorrosión de larga duración. Su brillante color se corresponde con el del galvanizado en caliente.

En una prueba de niebla salina según la norma DIN EN ISO 9227, las piezas metálicas recubiertas con el recubrimiento de zinc brillante WEICON no mostraron signos de corrosión incluso después de más de 550 horas.

Las partículas de zinc forman una capa protectora resistente incluso ante condiciones climáticas y ambientales extremas. El recubrimiento de zinc brillante se puede utilizar como imprimación anticorrosión de alta calidad, para recubrir soldaduras y perforaciones, como capa intermedia conductora en soldadura por puntos y en cualquier aplicación donde el metal necesite protección contra la corrosión.

- 400 ml

10022888





Spray Zinc-Alu

Ideal para reparar galvanizado dañado | Igualación de color para galvanizado en caliente reciente

El spray de zinc-aluminio WEICON protege permanentemente todas las superficies metálicas contra el óxido y la corrosión. Crea una capa protectora de secado rápido y alta adherencia, resistente a numerosos productos químicos.

En una prueba de niebla salina según la norma DIN EN ISO 9227, las piezas metálicas recubiertas con el spray de zinc-aluminio WEICON no mostraron signos de corrosión incluso después de más de 450 horas.

Puede utilizarse para reparar superficies galvanizadas dañadas con un color a juego y para recubrir soldaduras y perforaciones.

- 400 ml

10032261

Galva Spray

Protección catódica anticorrosión de larga duración | Color idéntico al del galvanizado en caliente recién aplicado (88%)

WEICON Galva Spray actúa como una capa protectora permanente para todas las superficies metálicas. Protege los metales contra el óxido y la corrosión, formando una capa de secado rápido y gran adherencia. El spray es resistente al agua salada y dulce, y soporta temperaturas de hasta aproximadamente +300 °C (+572 °F).

En el Test de niebla salina según DIN EN ISO 9227, las piezas metálicas recubiertas con Spray Zinc Galva no mostraron corrosión ni siquiera después de 450 horas.

El spray se puede utilizar para reparar superficies galvanizadas dañadas con un color idéntico, como imprimación anticorrosión de alta calidad (por ejemplo, en carrocerías de vehículos), para recubrir soldaduras y perforaciones, y como capa intermedia conductora en soldadura por puntos.

- 400 ml

10052119





Más productos

una excelente protección contra la corrosión

Control de calidad

TEST DE NIEBLA SALINA

DIN EN ISO 9227



WEICON Sprays de Zinc
>1.050 horas

Exposición a la corrosión hasta C5-1 (durabilidad media) y C4 (durabilidad larga)



Spray de Zinc Brillante
>550 horas

Exposición a la corrosión C4 (durabilidad media) y C3 (durabilidad larga)



WEICON Spray Zinc Galva
>450 horas

Exposición a la corrosión C4 (durabilidad media) y C3 (durabilidad larga)

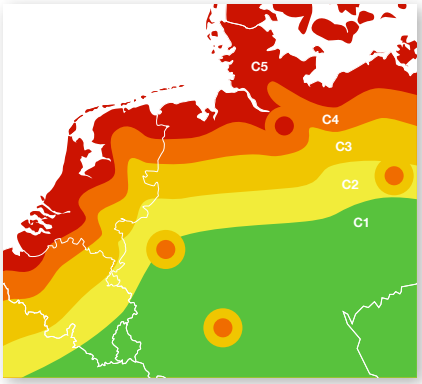
La norma DIN EN ISO 9227 describe un método de ensayo comparativo para determinar si se mantiene la calidad de un material metálico, con o sin protección anticorrosión. En los ensayos especificados por la norma también se utilizan pruebas de niebla salina. Estas pruebas son adecuadas para evaluar la protección anticorrosión, ya que revelan puntos débiles, poros y defectos tanto en recubrimientos orgánicos como inorgánicos. En las pruebas de niebla salina realizadas en el Instituto para la Protección contra la Corrosión de Dresde GmbH, un instituto alemán de ensayos de corrosión, nuestros tres aerosoles confirmaron su excelente rendimiento previo.





Clases de test de niebla salina y protección contra la corrosión

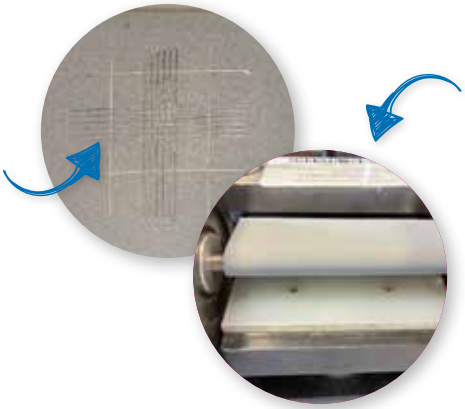
La norma DIN EN ISO 12944 especifica la duración de la protección que ofrece un recubrimiento superficial y el espesor requerido. Las clases de duración de la protección definidas en dicha norma son orientativas y no constituyen un período de garantía.



Categoría de corrosividad / Exposición a la corrosión	Corrosividad	Duración de la protección contra la corrosión (clase)	Duración de la protección	Espesor nominal del recubrimiento	Tiempo de exposición a la niebla salina	Ejemplos de entornos típicos
C1 insignificante	muy bajo	corto	2-5 años	70 µm	-	solo interiores
	baja agresividad	medio	5-10 años	70 µm	-	
	uso en interiores	largo	15 años	70 µm	-	
c2 bajo	bajo	corto	2-5 años	80 µm	-	atmósfera con baja contaminación, clima seco
	agresividad moderada	medio	5-10 años	120 µm	-	
	exterior/interior	largo	15 años	160 µm	-	
C3 moderado	moderado	corto	2-5 años	120 µm	120 h	ambiente urbano e industrial, clima templado
	baja agresividad	medio	5-10 años	160 µm	240 h	
	exterior/interior	largo	15 años	200 µm	480 h	
C4 fuerte	alto	corto	2-5 años	160 µm	240 h	atmósfera industrial y costera con exposición moderada a la sal.
	agresividad moderada	medio	5-10 años	200 µm	480 h	
	exterior/interior	largo	15 años	240-280 µm	720 h	
C5-I muy fuerte (industria)	muy alto	corto	2-5 años	200 µm	480 h	ambiente industrial agresivo con alta humedad
	agresivo	medio	5-10 años	240-280 µm	720 h	
	exterior/interior	largo	15 años	320 µm	1440 h	
C5-M muy fuerte (en alta mar)	muy alto	corto	2-5 años	200 µm	480 h	zonas costeras y mar adentro con alta exposición a la salinidad
	marítimo	medio	5-10 años	240-280 µm	720 h	
	exterior/interior	largo	15 años	320 µm	1440 h	

PRUEBA DE CORTE TRANSVERSAL
DIN EN ISO 2409

Se aplica un patrón de corte transversal a las láminas recubiertas mediante una herramienta de corte de seis hojas, formando una cuadrícula de cortes que se entrecruzan.



PRUEBA DE FLEXIÓN ALREDEDOR DE UN MANDRIL
DIN EN ISO 1519

La resistencia del recubrimiento al agrietamiento y/o desprendimiento del metal se evalúa doblando la lámina alrededor de un mandril cilíndrico (5 mm) en condiciones estándar.



Spray Zinc
Tecnología de escamas
Test de niebla salina
después de 1.050 horas



Spray Zinc
Pigmentos esféricos
Test de niebla salina
después de 500 horas



Spray Zinc
Pigmentos esféricos
Test de niebla salina
después de 1.050 horas

Datos técnicos

		Spray Zinc	Spray Zinc brillante	Spray Zinc-Alu Spray	Galva Spray
Certificado NSF		NSF	NSF	-	-
Color		Combinado con galvanizado en caliente ligeramente desgastado	Combinado con galvanizado en caliente recién aplicado	Combinado con galvanizado en caliente recién aplicado	Combinado con galvanizado en caliente recién aplicado
Área de aplicación		uso interior y exterior	uso interior y exterior	uso interior y exterior	uso interior y exterior
Carpeta		resina alquídica de estireno	modificada resina alquídica	resina acrílica	resina acrílica
Pigmento		Pigmentos de zinc y aluminio en escamas	Pigmentos de zinc y aluminio en escamas	Pigmentos de zinc y aluminio	Pigmentos de zinc y aluminio
Pureza del pigmento		aprox. 99,9 minutos Zn / aprox. 99,9 % Al	aprox. 99,9 minutos Zn / aprox. 99,5 % Al	aprox. 99,5 % Al aprox. 994.0% Zn	aprox. 99,5 % Al aprox. 994.0% Zn
Contenido de metal en la película seca		aprox. 70 %	aprox. 70 %	aprox. 51 %	aprox. 51 %
Can content		400 ml	400 ml	400 ml	400 ml
Specific weight g/cm³		1.1 - 1.3	1.0 - 1.2	0.90 - 1.0	0.90 - 1.0
Imprimación recomendada		no necesaria	Spray Zinc	Spray Zinc	Spray Zinc
Temperatura de procesamiento:		de +5 °C (+41 °F) a +35 °C (+95 °F), temperatura óptima de procesamiento de +18 °C (+64 °F) a +25 °C (+77 °F)	de +5 °C (+41 °F) a +35 °C (+95 °F), temperatura óptima de procesamiento de +18 °C (+64 °F) a +25 °C (+77 °F)	de +5 °C (+41 °F) a +35 °C (+95 °F), temperatura óptima de procesamiento de +18 °C (+64 °F) a +25 °C (+77 °F)	de +5 °C (+41 °F) a +35 °C (+95 °F), temperatura óptima de procesamiento de +18 °C (+64 °F) a +25 °C (+77 °F)
Cobertura para 1,5 capas cruzadas*2		aprox. 150 ml/m²	aprox. 150 ml/m²	aprox. 150 ml/m²	aprox. 150 ml/m²
Cobertura para 1,5 capas cruzadas*2		aprox. 30 - 50 µm	aprox. 20 - 40 µm	aprox. 20 - 40 µm	aprox. 20 - 40 µm
Tiempo de secado²	seco al polvo	aprox. 15 minutos	aprox. 15 minutos	aprox. 15 minutos	aprox. 15 minutos
	estará completamente curada	10-12 horas	10-12 horas	10-12 horas	10-12 horas
	listo para pintar	aproximadamente 24 horas	aproximadamente 24 horas	aproximadamente 12 horas	aproximadamente 12 horas
Resistente a la abrasión		Resistente a la abrasión	Resistente a la abrasión	Resistente a la abrasión	Resistente a la abrasión
Corte transversal (DIN EN ISO 2409)		Coeficiente de corte transversal GT 0	Coeficiente de corte reticular GT 0 hasta GT 1	Coeficiente de corte reticular GT 0 hasta GT 1	Coeficiente de corte reticular GT 0 hasta GT 1
Test de niebla salina (DIN EN ISO 9227)		>1.050 horas	>550 horas	>450 horas	>450 horas
Prueba de flexión alrededor de un mandril (DIN EN ISO 1519)		sin formación de fisuras	sin formación de fisuras	sin formación de fisuras	sin formación de fisuras
Capa previa		no necesaria	no necesaria	no necesaria	no necesaria
Resistencia a la temperatura después del curado completo:		de -50 °C (-58 °F) a +500 °C (+932 °F)	de -50 °C (-58 °F) a +300 °C (+572 °F)	de -50 °C (-58 °F) a +300 °C (+572 °F)	de -50 °C (-58 °F) a +300 °C (+572 °F)
Estabilidad de almacenamiento³		24 meses	24 meses	24 meses	24 meses

*1 Calentar los aerosoles a temperatura ambiente (+20 °C +68 °F) antes de usarlos a temperaturas inferiores a +10 °C (+50 °F).
*2 Temperatura del envase y de la superficie: +20 °C (+68 °F) y humedad relativa: 50 %.
*3 Almacenamiento a temperatura ambiente constante y en un lugar seco. Esto aplica a envases originales sin abrir que no estén expuestos a la luz solar directa o indirecta.



Protección en una lata

Sprays para protección de superficies





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

German Quality
Industrial grade

20 años de tecnología de escamas de zinc

Art.-No. –

Distribuido por:

Toda la información y las recomendaciones contenidas en este folleto no constituyen propiedades garantizadas. Estas se basan en los resultados de nuestras investigaciones y experiencias. No obstante, no son vinculantes, debido a que no podemos ser responsables del cumplimiento de las condiciones de procesamiento y debido a que no conocemos las condiciones de aplicación especiales en el usuario. Solo se puede asumir una garantía para una calidad permanentemente elevada de nuestros productos. Recomendamos determinar a través de suficientes ensayos propios, si por parte del producto indicado se cumplen las propiedades deseadas. No se puede presentar ninguna reclamación basada en ellos. El usuario asume exclusivamente la responsabilidad por un empleo erróneo o diferente a su finalidad.