



**IBIX**<sup>®</sup>  
INDUSTRIAL

**Pós termoplásticos aplicados com chama**  
*e a sua proteção anticorrosiva*



**IBIX**<sup>®</sup>  
INDUSTRIAL

## **Tecnologia Flame Spray:**

***Vantagens em termos de qualidade, tecnologias e processos de aplicação***

### Equipamento de pulverização por chama = Sistema móvel de pintura a pó

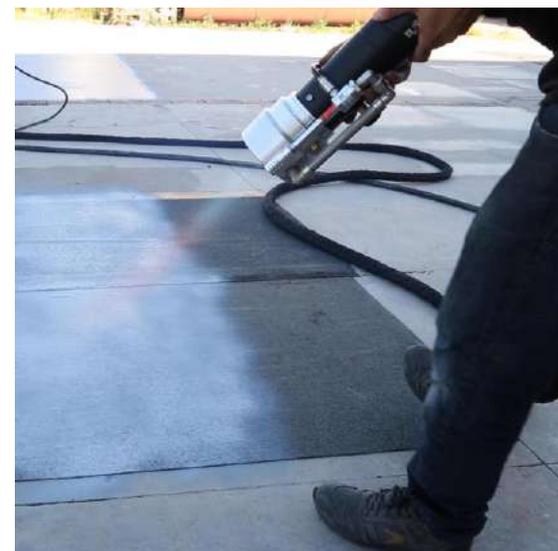
- ✓ A **única tecnologia** que permite a aplicação direta na obra, de revestimentos termoplásticos em pó.
- ✓ **Ecologicamente correto** (em comparação com sistemas líquidos multicamadas)
- ✓ **Eficaz e eficiente**
  - *Sem pulverização excessiva;*
  - *Peso específico vantajoso;*
  - *Camada desejada obtida em uma única etapa de aplicação e sem polimerização;*
  - *Redução dos riscos climáticos;*
  - *Redução da mão de obra;*
  - *Redução dos prazos de execução (redução de custos incidentais);*
  - *Comissionamento imediato.*



### Tecnologia Flame Spray:

- ✓ Permite levar ao canteiro de obras todas as vantagens das tintas termoplásticas em pó em relação aos sistemas anticorrosivos líquidos.
- ✓ ISENTO DE SOLVENTES (APROVAÇÕES PARA UTILIZAÇÃO NO SETOR ALIMENTAR)
- REVESTIMENTOS DE CAMADA ÚNICA (vs. 3 CAMADAS)
- REDUCCIÓN DE LA CANTIDAD DE PRODUCTOS UTILIZADOS
  - CONTROLE DE QUALIDADE E ESPESSURA IMEDIATAMENTE POSSÍVEL -> MEDIDAS CORRETIVAS TEMPORÁRIAS
  - POSSIBILIDADE DE REPARAÇÃO TOTAL A TEMPO
    - PISTOLA PEQUENA
  - EXCELENTES PRESTAÇÕES
  - DURADOURO

Equipamento de pulverização de chama = Sistema móvel de pintura a pó



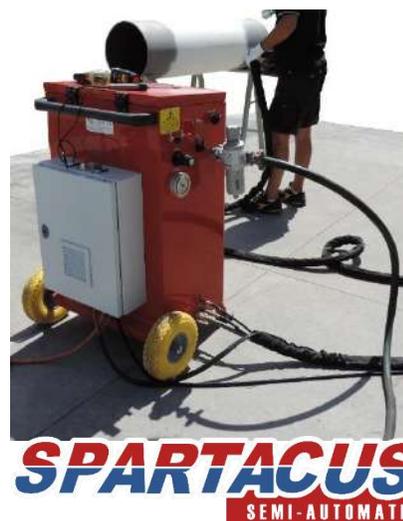
### Aparência e características técnicas específicas:

- **Espessuras aplicadas:**
  - PHC y ABCITE 2060: 300–900  $\mu$
  - PHC AQUA: 500 – 3000  $\mu$ , FSPE, PP10 : > 2 mm
- **Acabamento liso y durável**
- **Possibilidade de criar texturas antiderrapantes**
- **Versão *glow in the dark* (Brilha na escuridão)**
- **Manutenção fácil**
- **Fácil de limpar (e resistente aos detergentes químicos)**
- **Reparo fácil e sempre possível**
- **100 % ecológico**
- **Específico para Projetos 3LPE/3LPP**



**Trabalhando com Flame Spray desde 1997**

- Evolução da tecnologia de aplicação
- Diferentes modelos para satisfazer as necessidades específicas dos aplicadores e das obras
- Pistolas diferentes, todas intercambiáveis
- Melhores ajustes (ar comprimido; gás GLP; poeira)
- Versão manual e versão semiautomática
- Processos qualificados



... e muito mais no futuro, atendendo a diferentes setores de aplicação!

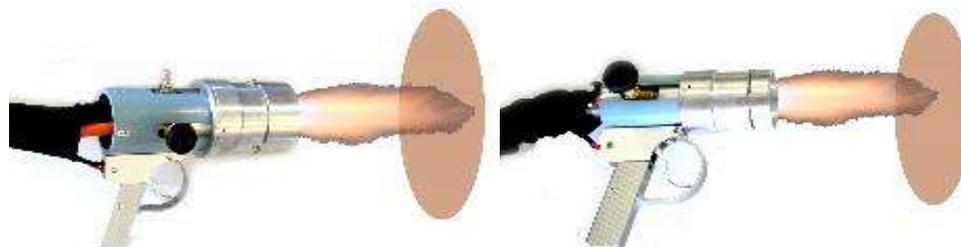
## TECNOLOGIA DE PULVERIZAÇÃO POR CHAMA PISTOLAS DE APLICAÇÃO

- Pistolas de aplicação padrão, fluxo direto, disponíveis em três tamanhos (pequeno, médio e grande) e em duas versões diferentes (para metal com cabo e gatilho e para concreto com cabo reto), totalmente intercambiáveis.



*Pistolas de metal padrão*

- Pistolas CENTURION, com tecnologia IBIX® (pulverização em leque superior a 10 cm com a Pistola Grande CENTURION), que oferece:
  - Pulverização mais rápida e camadas mais uniformes
  - Mais fácil sobreposição de passagens e melhor liberação de poeira
  - Sem arranhões ou acúmulo de poeira
  - Minimiza o risco de pó não derretido com ar preso no revestimento



*Pistolas de metal CENTURION*

**INTERNATIONAL  
PATENTS**

# TECNOLOGIA DE PULVERIZAÇÃO POR CHAMA PISTOLA MAXI HI-TECH

## NOVA MAXI HI-TECH GUN: A POTÊNCIA DE 2 PISTOLAS EM UMA

- Padrão de pulverização de **30 cm** em comparação aos **14 cm.** da pistola Centurion GRANDE
- Disponível na versão para metais e concreto
- Maior espessura com menos aplicações e maior uniformidade de revestimento.
- Tempos de revestimento reduzidos pela metade.
- Disponível na versão para **METAIS e CONCRETO.**
- Mais de **300 m<sup>2</sup> de revestimento (sobre concreto)** em uma única jornada de trabalho.

**MAXI HI-TECH  
GUN**

A pistola de pulverização mais poderosa já fabricada.  
Duas vezes mais rápida, duas vezes mais poderosa.

**NOVITÀ**



## FLAME SPRAY INDUSTRIA 4.0



### *Flame Spray Industria 4.0*

*Sistemas Portáteis de Revestimento por Pulverização por Chama 4.0*

#### Atlantis Semi-Auto 4.0

O único sistema de pintura portátil multifuncional, agora também 4.0  
Instalação portátil para pulverização de pós termoplásticos com duplo modo de utilização: flame spray e floc spray, em versão semiautomática, que inclui:

**EQUIPAMENTO FLOCK SPRAY:** para pulverização eletrostática em modo manual, equipado com tanque de leito fluido e pistola eletrostática.

**SISTEMA DE PULVERIZAÇÃO DE CHAMA** na versão SEMI-AUTOMÁTICA equipado com **PISTOLA DE APLICAÇÃO** com dispositivo automático de acendimento da chama, disponível em versões para concreto ou metal e em diversos tamanhos/tipos.

#### EQUIPAMENTO DE HARDWARE 4.0

Painel elétrico com placa eletrônica e modem para interligação.

#### EQUIPAMENTO DE SOFTWARE 4.0

Software e aplicativo dedicados

Infraestrutura digital

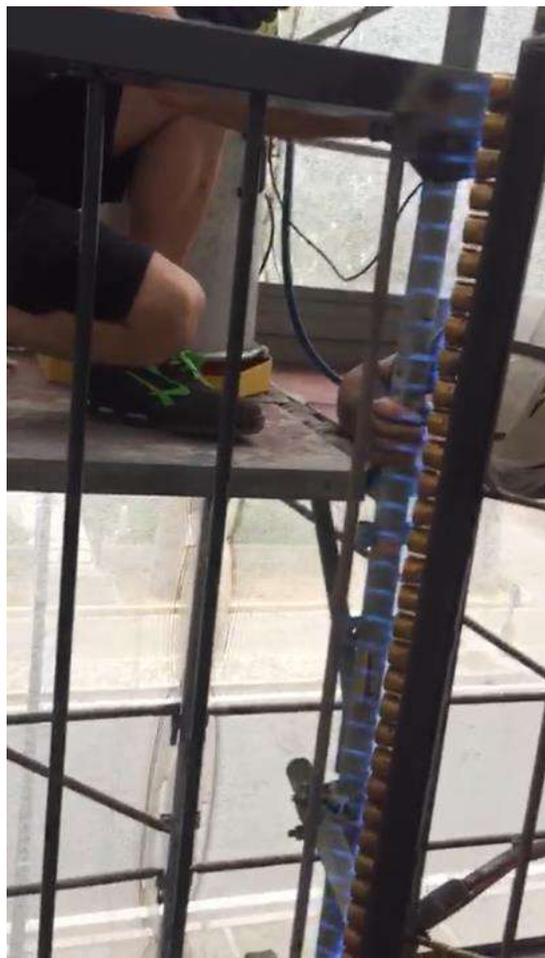
Domínio [ibixconnect.ibix.it](http://ibixconnect.ibix.it)

- Armazenamento de dados na nuvem
- Integração de dados com sistema de gerenciamento de usuários



### **KAIROS**

- Flame Spray «*Entry Level*»
- Ideal para trabalhos relativos à manutenção industrial e não industrial



▪ Aquecedores múltiplos



▪ Aquecedor único



▪ Painéis Infragás



Medidor de temperatura infravermelho com ponteiro laser que permite verificar remotamente a temperatura dos produtos mesmo durante o procedimento de revestimento



Pirômetro de contato para medição da temperatura de pré-aquecimento; essencial em aço galvanizado, alumínio, aço inoxidável, etc.



QNix® - Medidores de espessura não destrutivos para revestimentos em substratos ferrosos e não ferrosos



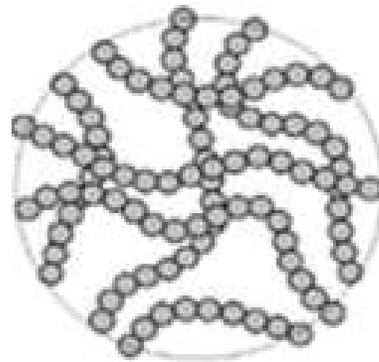
Medidor de espessura não destrutivo em uma ampla gama de aplicações que requerem tecnologia ultrassônica (madeira, concreto, plástico, compósitos, metais, etc.)



Holiday detector para detectar qualquer porosidade do revestimento.

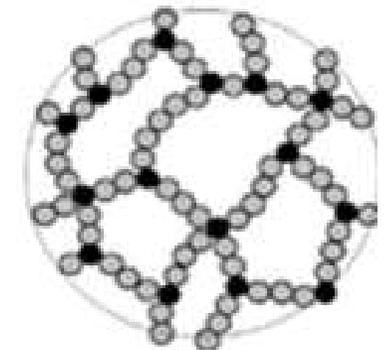
### Pós termoplásticos (TP)

- **LDPE, HDPE, PP, PA, PVC, PU**
  - Correntes longas
  - Estrutura semicristalina (parcialmente ordenada)
  - Regiões amorfas
  - Fusão - solidificação reversível (sem reação). Difusão / reparos / reutilização sempre possíveis
  - Temperatura de fusão definida



### Pós termofixos (TS)

- **Epóxi, poliéster, PU**
  - Correntes curtas
  - Crosslinking (reticulação)
  - Rede amorfa (sem ordem)
  - Derretem e reticulam quando aquecidos (irreversíveis)
  - Uma vez reticulados, eles não podem se fundir novamente



Proteção anticorrosiva  
pesada



Cercas



Decoração urbana-  
outdoor



Infraestrutura hídrica



Eletrodomésticos



Revestimentos  
funcionais



# PLASCOAT PPA 571

## CERTIFICAÇÕES DE RESISTÊNCIA À CORROSÃO

### ■ ISO-12944-6



### TEST CERTIFICATE

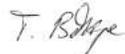
Test Certificate No: 140386-1  
 Client: Plascoat Systems Limited  
 Dr Shoab Qureshi  
 Farnham Trading Estate  
 GU9 9NY Farnham (Surrey)  
 UNITED KINGDOM  
 Substrate: zinc phosphate galvanised carbon steel  
 Coating Material: Plascoat PPA 571 (applied as a single layer)  
 Test Specification: ISO 12944-6 Paints and varnishes – Corrosion protection of steel structures by protective paint systems – Part 6: Laboratory performance test (corrosivity category: C5-M „high“)  
 Test Methods: determination of resistance to humidity according to ISO 6270-1 (720 h continuous condensation), pull-off test for adhesion according to ISO 4624  
 Test Results: see Test Report No 140386-1

The tested coating fulfils the requirements of corrosivity category C5-M „high“ according to ISO 12944-6.

Magdeburg, 23 July 2014  
iLF GmbH



Dipl.-Chem. Cornelia Dreyer  
Head of Laboratory Application Technology



Dipl.-Ing. (FH) Tobias Böttge  
Responsible Test Engineer

### ■ EN 12944

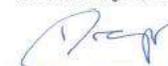


### TEST CERTIFICATE

Client: Plascoat Systems Limited  
 Dr Shoab Qureshi  
 Farnham Trading Estate  
 GU9 9NY Farnham (Surrey)  
 UNITED KINGDOM  
 Substrate: grid blasted steel  
 Coating Material: Plascoat PPA 571 (applied as a single layer)  
 Test Specification: ISO 12944-6 Paints and varnishes – Corrosion protection of steel structures by protective paint systems – Part 6: Laboratory performance test (corrosivity category: C5-M „high“)  
 Test Methods: determination of resistance to humidity according to ISO 6270-1 (720 h continuous condensation), determination of resistance to salt spray according to ISO 9227 (1.440 h neutral salt spray), pull-off test for adhesion according to ISO 4624  
 Test Results: see Test Report No 170673

The tested coating fulfils the requirements of corrosivity category C5-M „high“ according to ISO 12944-6.

Magdeburg, 11.10.2017  
iLF Forschungs- und Entwicklungsgesellschaft Lacke und Farben mbH



Dipl.-Chem. Cornelia Dreyer  
Lab Head Application Technology

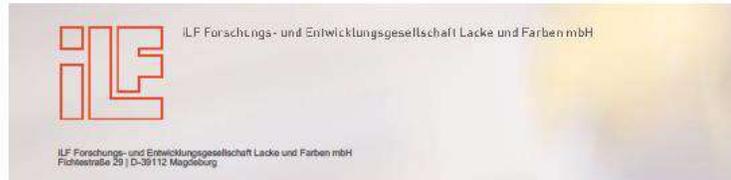


Dipl.-Ing.(FH) Markus Witter  
Deputy Laboratory Head Application Tech

# ABCITE X60-1060

## CERTIFICAÇÕES DE RESISTÊNCIA À CORROSÃO

### ISO-12944-6



### TEST CERTIFICATE

Test report No.: 120783.1  
 Producer: Axalta Polymer Powders Switzerland Sàrl  
 Mr. Frédéric de Borman Chautems  
 Rue St.-Joseph 15  
 1630 Bulle  
 Switzerland  
 Coating system: Carbon steel, grit blasted, no primer or chemical treatment  
 Single layer of Abcite® Thermoplastic Powder 1060 White  
 Test specification: ISO 12944-6, Corrosion protection of steel structure by  
 protective paint systems,  
 Part 6: Laboratory performance test methods  
 Test methods: Pull-off test according to ISO 4624  
 Salt spray test according to ISO 9227 (1440h)  
 Resistance to humidity according to DIN EN ISO 6270-1 (720h)  
 Resistance to liquids according to ISO 2812-2 (3000h)

The coating system has passed the testing according to ISO 12944-6, corrosiveness category C5-M and Im 3 – term of protection: high.

04th February 2014

iLF Forschungs- und Entwicklungsgesellschaft Lacke und Farben mbH

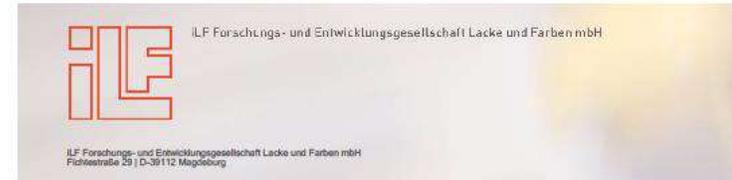


Dipl.-Chem. Cornelia Dreyer  
 Lab supervisor Application Technology



Dipl.-Chem. Katrin Döring  
 Laboratory person in charge

### CX o ISO 20340 o Norsok M-501



### TEST CERTIFICATE

Test report No.: 130475  
 Producer: Axalta Polymer Powders Switzerland Sàrl  
 Mr. Frédéric de Borman Chautems  
 Rue St.-Joseph 15  
 1630 Bulle  
 Switzerland  
 Coating system: Carbon steel, grit blasted, no primer or chemical treatment  
 Single layer of Abcite® Thermoplastic Powder 1060 White  
 Test specification: ISO 20340, corrosivity category C5-M  
 Test methods: Pull-off test according to ISO 4624  
 Aging resistance according to ISO 20340 (4200 h, 25 cycles)  
 Test cycle: 72h UV-A according to ISO 11507  
 72h salt spray test according to ISO 9227 (NSS)  
 24h at -20°C

The specimens coated with Abcite® 1060 White, tested in accordance with ISO 20340, fulfills the corrosivity category C5-M.

04th February 2014

iLF Forschungs- und Entwicklungsgesellschaft Lacke und Farben mbH



Dipl.-Chem. Cornelia Dreyer  
 Lab supervisor Application Technology



Dipl.-Chem. Katrin Döring  
 Laboratory person in charge

- **Características químicas e físicas:**
  - **Funções de barreira**
    - Resistência à penetração de líquidos (características anti-osmóticas)
    - Excelente resistência a agentes químicos (ácidos, álcalis, solventes\*)
    - Isolamento elétrico
  - **Resistência à deterioração atmosférica**
    - Excelente resistência a condições climáticas adversas
      - Proteção contra raios UV e névoa salina
      - Excelente resistência a manchas
      - Propriedades antibacterianas (formulação especial)
      - Temperaturas de - 40° C a 70° C (+100° C)



- **Propriedades mecânicas:**
  - Excelente adesão
  - Excelente resistência à abrasão (Taber ASTM 60mg/500g)
  - Flexibilidade excepcional (500% de alongamento na ruptura), mesmo em temperaturas rígidas
  - Resistência a descamação, rachaduras ou outros sinais de deterioração sob uso normal
- **Aparência e características técnicas:**
- **Espessuras aplicadas:**
  - PPA 571 E ABCITE 1060/X60: 300-900  $\mu$
  - PPA 571 AQUA, FSPE, PP10: >900  $\mu$
- **Acabamento suave e durável**
- **Textura antiderrapante disponível**
- **Uniformidade de cor duradoura**
- **Manutenção fácil**
  - Simple de limpar
  - Reparos e retoques são sempre possíveis
  - Os reparos são fáceis e sempre possíveis
- **Sem porosidade**
- **100% ecológico**
  - Eles contêm apenas C, H, O (sem metais pesados, isocianatos, ftalatos, halogênios, etc.)
  - Aprovado para contato com água potável e alimentos
- **Excelente comportamento em caso de incêndio**



### *Poliureia*

- No mínimo 24 horas (tráfego leve) e, na versão rápida (espera de 90 minutos), requer sistemas diversos e complicados para aplicação.
- Vapores de combustão muito tóxicos
- 15-20%
- Tende a dissolver-se e desintegrar-se (especialmente se exposto aos raios UV). Além disso, muitas vezes requer um revestimento adicional (muito fino – aproximadamente 50 microns) que tende a se dispersar rapidamente.
- Boa
- Limpeza do sistema muito complicada e fase de dosagem difícil (material de dois componentes)
- Em barricas > 200 kg, com validade 12 meses e facilmente perecíveis (material bicomponente)

**Reposição em serviço**

**Resistência ao fogo**

**Alongamento**

**Solidez da cor**

**Resistência ao impacto**

**Manutenção de plantas**

**Armazenamento**

### *Rev. Termoplásticos*

- Tráfego leve sustentável imediatamente após aplicação, tráfego intenso: após 24 horas..
- Boa resistência à propagação de chamas e fumos de combustão de baixa toxicidade
- > 500%.
- Muito resistente à perda e dispersão de cor. (QUV ASTM G53-77 - Flórida 45°C Exposição Sul: 2.000 horas - sem alteração na cor ou brilho)
- Superior em termos de flexibilidade e robustez.
- Simples e imediato.
- Material monocomponente, fornecido em caixas de 20 kg e sem prazo de validade definido.

### *Revestimentos epóxi*

- Para reticular, é necessário um ambiente com temperatura mínima de 10°C, além de pelo menos 48 horas para poder suportar até mesmo tráfego leve.
- Vapores de combustão muito tóxicos
- Não é nada flexível. Eles tendem a quebrar se submetidos a estresse
- Eles tendem a mudar de cor (mesmo quando não entram em contato com os raios UV), a desintegrar-se e a se dispersar rapidamente quando expostos aos raios UV. Para resistir aos raios UV, requerem um ciclo de aplicação adicional.
- Duros e quebradiços, eles tendem a lascas ou quebrar se expostos a impactos fortes.
- Normalmente contém Bisfenol A, considerado um desregulador endócrino (imita hormônios naturais): alta incidência de risco à saúde.

**Reposição em serviço**

**Resistência ao fogo**

**Alongamento**

**Solidez da cor**

**Resistência ao impacto**

**Saúde e Segurança**

### *Rev. Termoplásticos*

- Tráfego leve sustentável imediatamente após aplicação, tráfego intenso: após 24 horas.
- Boa resistência à propagação de chamas e fumos de combustão de baixa toxicidade
- > 500%.
- Muito resistente à perda e dispersão de cor. (QUV ASTM G53-77 - Flórida 45°C Exposição Sul: 2.000 horas - sem alteração na cor ou brilho)
- Superior em termos de flexibilidade e robustez.
- O primer Polyres N para o sistema IBIX Polyfusion é à base de resina epóxi, sendo o único componente nocivo, mas é 100% revestido com copolímero termoplástico Polyfusion, revestimento sem riscos à saúde e segurança.

*Revestimento  
metálico*

The logo for PHC-AH consists of a blue square icon with a white stylized 'P' and 'H' inside, followed by the text 'PHC-AH' in a bold, black, sans-serif font.The logo for POLYFUSION features a blue square icon with a white stylized 'P' and 'H' inside, followed by the text 'POLYFUSION' in a bold, black, sans-serif font.

*Concreto, fibra de  
vidro e substratos  
porosos*

- PROTEÇÃO ANTICORROSIVARIAIOS
- UV – DESGASTE – AMBIENTES MARINHOS
- IMPERMEABILIZAÇÃO
- UV – MARINHO – TEMPO
- IMPERMEABILIZAÇÃO
- BARREIRA DE LÍQUIDOS E VAPOR
- PROTEÇÃO QUÍMICA (ÁCIDOS – pH 2 - 13)
- RESISTÊNCIA À ABRASÃO

- Novas cores em estoque :

- Verde 6011



- Laranja 2004



- Beige especial



### Stock Colours

PHCA is available in these listed stock colours. A comprehensive colour matching service is available for larger orders. Please contact us for further details.



Beige 222 | RAL 1015



Red 233 | RAL 3020



Yellow 344 | RAL 1021



Green 475 | RAL 6005



Blue 536 | RAL 5017 \*



Blue 542 | RAL 5015



Grey 613 | RAL 7035



Grey 654 | RAL 7001



Grey 695 | RAL 7046 \*



Grey 640 | RAL 7016



Brown 813 | RAL 3009



Brown 838 | RAL 8017



Black 700 | RAL 9005 \*



White 110 | RAL 9016 \*



### New Polyfusion Colours

Polyfusion is now available in these listed new colour versions. Please contact us for further details.



ASH GREY



BLACK LIME



CARIBBEAN SEA



EGYPTIAN BLUE



NAVY BLACK



PERSIAN GREEN



SMOKEY WHITE



DARK SHADE



RAL 7001 \*



RAL 7035 \*

Revestimento de metais e em alguns casos de concreto

**ISTITUTO GIORDANO**

Via Gioiello Rossi, 1 - 01013 Bellaria-Igea Marina (RN)  
Tel. +39 0541 348038 - Fax +39 0541 311444  
info@giordano.it - www.giordano.it  
Ces. Ric. Inter. L. 10/10/1997 n. 409 - Cap. Soc. € 1.000.000.000.000  
RIPUBBLICAZIONE 2010  
Registro Imprese di Bellaria Igea Marina

**RAPPORTO DI PROVA N. 347987**

**Luogo e data di emissione:** Bellaria-Igea Marina - Italia, 28/12/2017  
**Committente:** IBIX S.r.l. - Via La Viola, 2 - 48022 LUGO (RA) - Italia  
**Data della richiesta della prova:** 19/06/2017  
**Numero e data della commessa:** 73569, 19/06/2017  
**Data del ricevimento del campione:** 05/07/2017  
**Data dell'esecuzione della prova:** dal 08/08/2017 al 28/11/2017  
**Oggetto della prova:** determinazione della resistenza chimica prodotti vernicianti applicati secondo la norma UNI EN ISO 175:2010  
**Luogo della prova:** Istituto Giordano S.p.A. - Blocco 4 - Via San Mauro, 8 - 47814 Bellaria-Igea Marina (RN) - Italia  
**Provenienza del campione:** campionato e fornito dal Committente  
**Identificazione del campione in accettazione:** n. 2017/1602

**Denominazione del campione\*:**  
 Il campione sottoposto a prova è denominato "POLYCHEM".

**Descrizione del campione\*:**  
 Il campione sottoposto a prova è costituito da una serie di lastre metalliche, dimensioni nominali 100 mm x 50 mm, verniciate completamente con polvere termoplastica da rivestimento.

[\*] secondo le dichiarazioni del Committente.

Conto: IVA  
 Data: 01

Il presente rapporto prova è composto da n. 3 fogli.

Foglio n. 1 di 3

(Rapporto di prova n. 347987 del 28/12/2017) segue - foglio n. 2 di 3

**ISTITUTO GIORDANO**

**Riferimenti normativi:**  
 La prova è stata eseguita secondo la prescrizione della norma UNI EN ISO 175:2010 del 15/11/2010 "Materie plastiche - Metodi di prova per la determinazione degli effetti dell'immersione nei prodotti chimici liquidi".

**Modalità della prova:**  
 Le lastre sono state immerse per 2688 h alla temperatura di 23°C nei seguenti liquidi di prova:  
 - benzina verde;  
 - nafta;  
 - diesel;  
 - acetone.  
 La valutazione della resistenza ai liquidi di prova è stata effettuata tramite esame visivo.

**Risultati della prova:**

Determinazione resistenza chimica dopo 1688 h di immersione		
Liquido di prova	Risultato	Osservazioni
benzina verde	resistente	nessun effetto visibile
nafta	resistente	nessun effetto visibile
diesel	resistente	nessun effetto visibile
acetone	resistente	nessun effetto visibile

(Rapporto di prova n. 347987 del 28/12/2017) segue - foglio n. 3 di 3

**ISTITUTO GIORDANO**



Fotografia delle lastre dopo l'immersione nel liquido di prova "acetone".



Fotografia delle lastre dopo l'immersione nel liquido di prova "benzina verde".



Fotografia delle lastre dopo l'immersione nel liquido di prova "diesel".



Fotografia delle lastre dopo l'immersione nel liquido di prova "nafta".

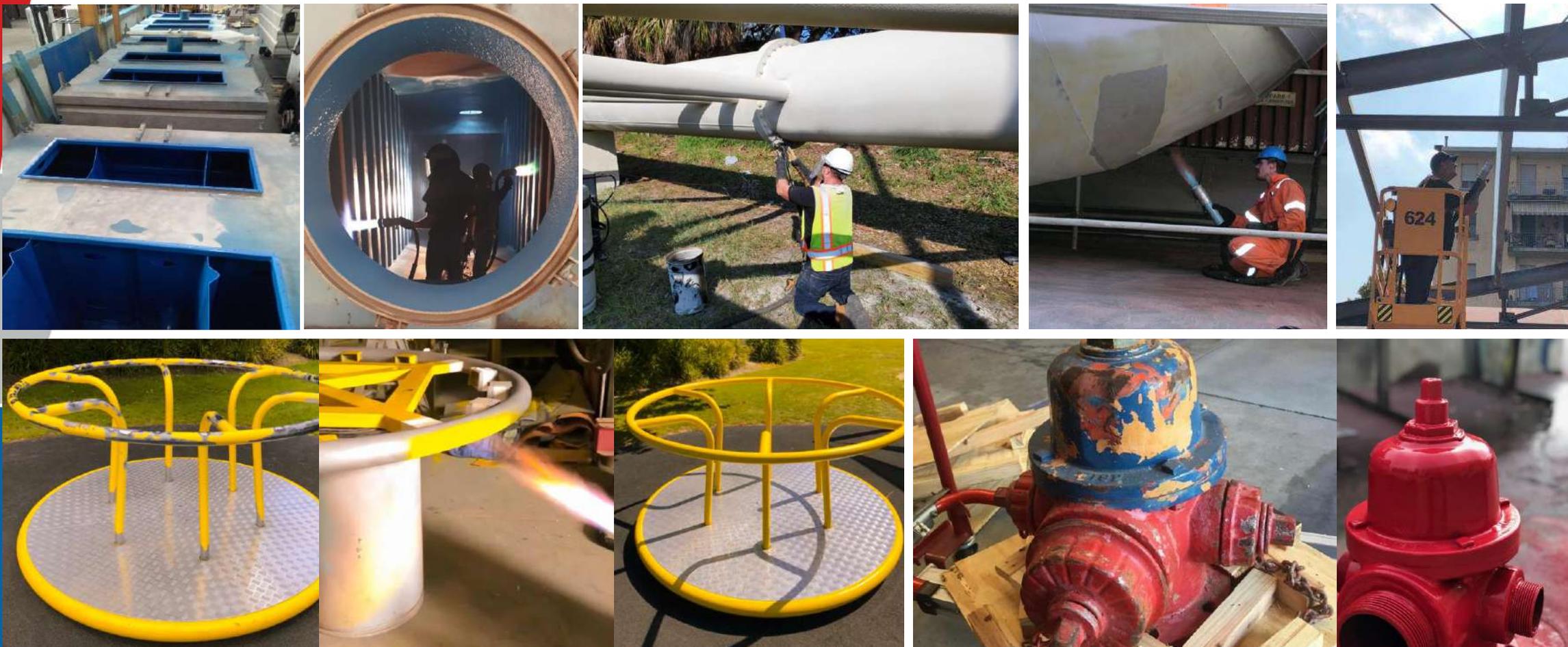
Responsabile Tecnico di Prova (Dott. Oscar Filippini)  
 Il Responsabile del Laboratorio di Chimica (Dott. Oscar Filippini)  
 L'Administratore Delegato (Dott. Arch. Sara Lorenza Giordano)

- ALTA RESISTÊNCIA QUÍMICA
- Altas concentrações químicas
- Resistência a hidrocarbonetos (diesel, nafta, acetona, petróleo)
- RESISTÊNCIA EM T° MAIS ALTO



## Vantagens em termos de duração e aplicações

## Revestimento in situ de peças metálicas





### Hydro, Norway – Flame Spray

*EBB - NORUEGA: Revestimento por chama por spray da unidade de extrusão de alumínio da Hydro na Noruega.*

- Corrosão elétrica (campos magnéticos muito fortes).
- Corrosão ambiental muito forte (as instalações são resfriadas por pulverização de água do mar no topo dos tetos → gotejamento do teto - 7/8 m de altura - de água contaminada e salgada nas tubulações).
- Obra dividida em varios pedidos: 2003 a 2008.
- Foram alcançados 20 anos de durabilidade

### ***Fases de intervenção:***

- Jateadora IBIX Dry e abrasivo garnet para remoção de camadas de tinta pré-existentes e preparação do suporte
- Revestimento em IBIX PHC-A com tecnologia para pulverização por chama IBIX GLADIATOR.



O novo revestimento garantirá uma duração e resistência muito superiores ao sistema anterior, sem sofrer a agressividade química do cloro e provocando assim paralisações da atividade subaquática da Marinha.

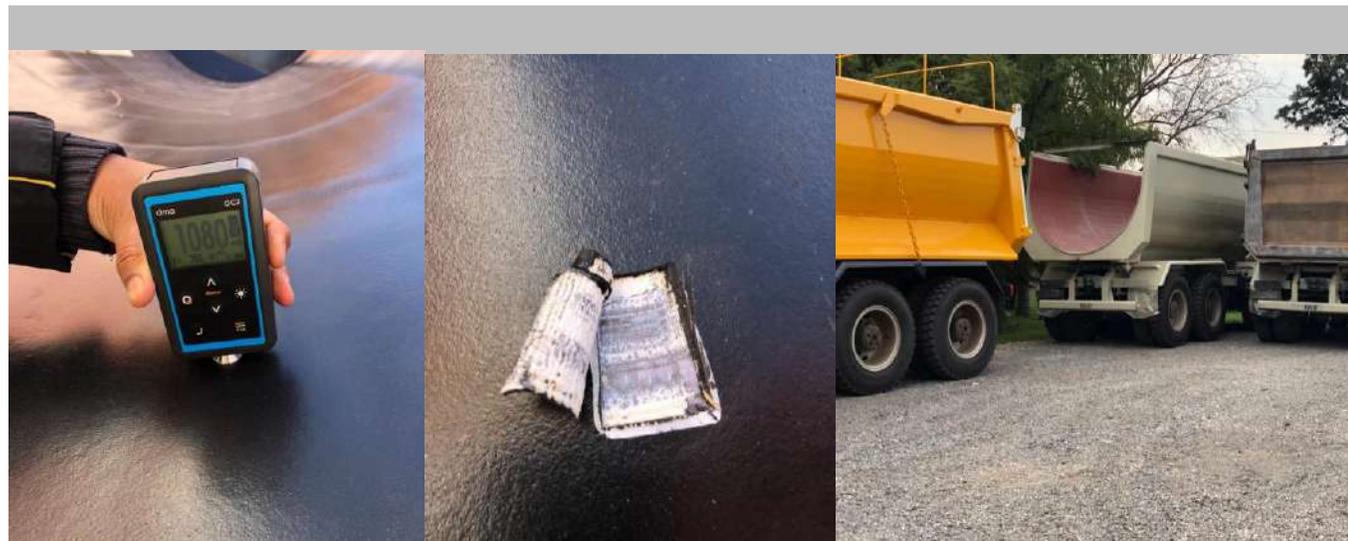


- Tanque contendo salmoura de cloreto de magnésio.
- Empresa dedicada a instalações de geração de energia a partir de fontes renováveis.
- Revestimento interno em PHC-A.



### ***Alta resistência química e elétrica na mina de Copiapó, Chile***

- Revestimento de estrutura metálica com transportador em instalação de extração eletroquímica de cobre.
- Depois de três anos ao sol e em contato com substâncias ácidas: como novo!



### **ARGENTINA**

- Revestimento de caçambas de caminhões com ABCITE 2060 para resistência à abrasão e melhor deslizamento do material.
- Espessura > 1mm
- Dupla cor (parte superior preta, parte inferior branca) para melhor controle de desgaste e manutenção programada.

### Revestimento in situ de peças metálicas com IBIX ATLANTIS

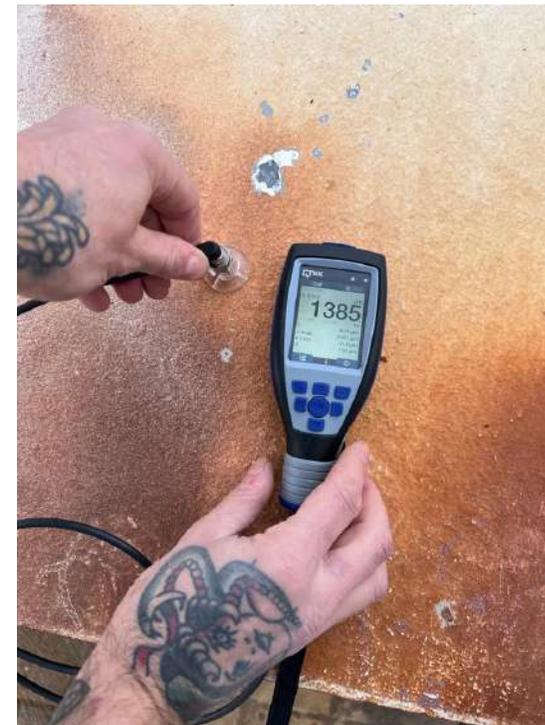
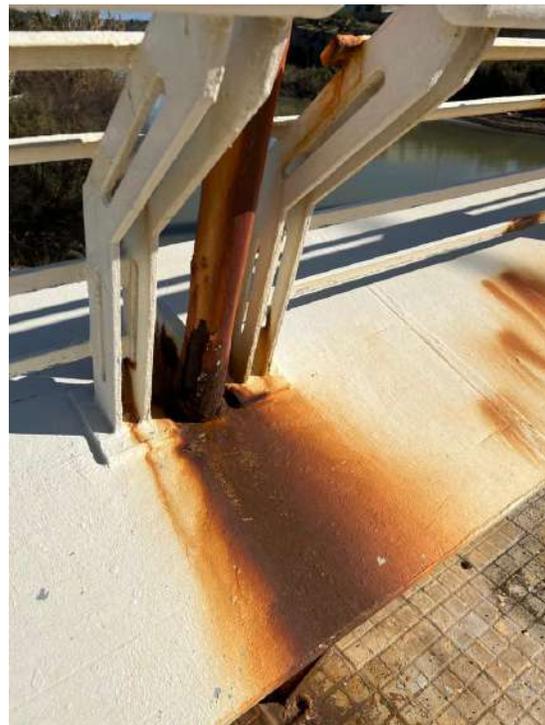
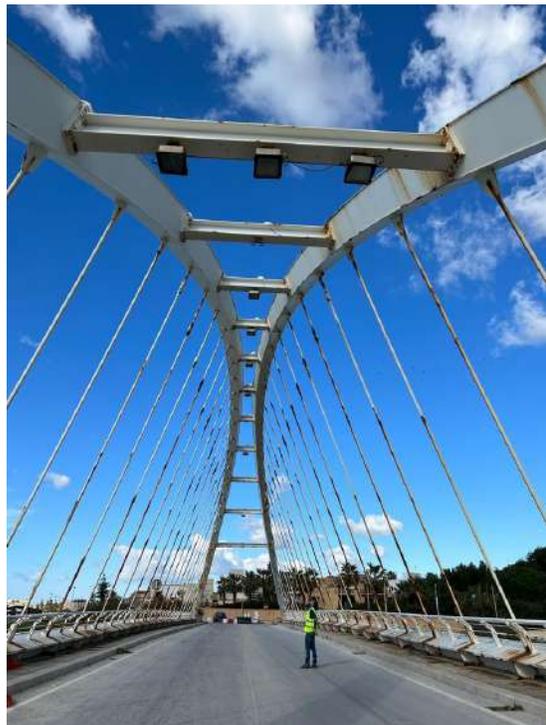
- Tecnologia mixta: flock spray + flame spray



Lampedusa, hot spot, trabalhos de revestimento realizados com tecnologia IBIX ATLANTIS:

- Piso com IBIX Polyfusion AM
- Revestimento de estruturas metálicas para camas PHC-AM





#### *Problemas de corrosão*

- Ambiente marinho.
- MIC (algas – estudo).
- Alto nível de corrosão devido não apenas à sua localização no mar.
- Pintura com cerca de 18 anos + retoques diversos: espessura de 700 microns a 2 mm, mas com alto índice de corrosão e degradação ☒ declarada imprópria para uso.

## REFERÊNCIAS

### PROJETO DE REVESTIMENTO DA PONTE DE MAZARA DEL VALLO





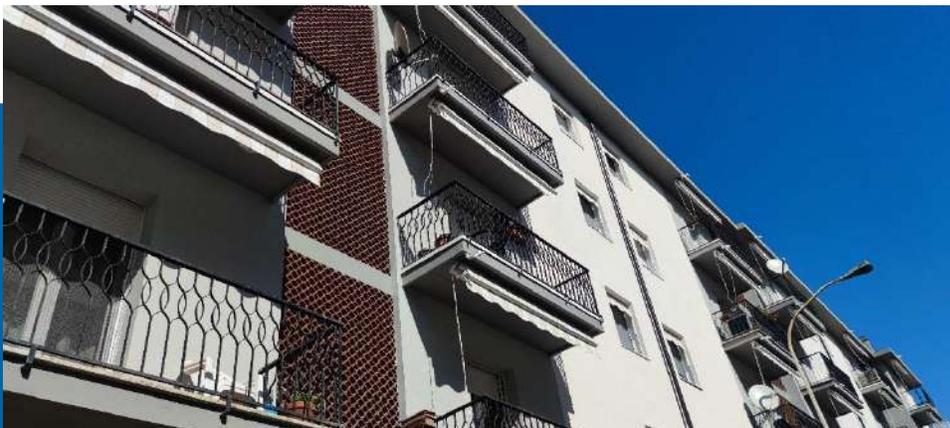
## REFERÊNCIA REALIZADA COM TECNOLOGIA IBIX FLAME SPRAY - CONCRETO

### Revestimento no local de substratos de cimento

Tecnologia única que consegue aplicar o revestimento termoplástico diretamente sobre o concreto



- Terraços, telhados e coberturas planas, pisos de concreto.



- Proteção anticorrosiva de longo prazo (proteção antiosmótica, isolamento elétrico, resistência química, etc.);
- Sistema utilizável em qualquer condição climática (temperaturas quentes, frias, chuva (se protegido contra chuva direta, etc.)
- Ciclo de aplicação única (para metais);

## INÍCIO IMEDIATO DO SERVIÇO

- **Para o aplicador: enorme economia de tempo**
- **Para o usuário final: tempo de inatividade da planta mais rápido, aberturas comerciais imediatas.**
  - Sem pulverização excessiva
  - Sistema ecológico (sem VOCs, TGICs, isocianatos, halogênios, etc.)
  - Reparações e retoques rápidos e sempre possíveis (programa de manutenção)



***Susanna Giovannini***  
*Presidente e Diretor Geral*

**IBIX Srl – INDUSTRIAL DIVISION**

Via dell'Industria, 43

48022 LUGO (RAVENNA) - Italia

Tel. +39 0545994567 994589 Fax +39 0545994567

E-mail: [info@ibixindustrial.com](mailto:info@ibixindustrial.com) - Web: [www.ibixindustrial.com](http://www.ibixindustrial.com)



*@ibixindustrial*



*@ibixindustrial*