



www.zetagi.it

zetagi

Veneziani

## INDUSTRIAL COATINGS

Versione del 10.09.2010

### FONDO EPOSSIDICO L.Z., serie 706.000

#### Generalità e campo d'impiego

Prodotto bicomponente epossidico, ad elevata adesione, resistenza chimica e fisica, da reticolare con catalizzatori amminici o poliammidici addottati.

Questo prodotto garantisce un'eccellente adesione su acciaio, acciaio zincato, e dopo verifica sulla maggior parte degli altri metalli con ottima bagnatura del substrato. Resiste, previo collaudo, alla maggior parte degli oli idraulici ed emulsionati.

Se ne consiglia l'impiego come mano di **fondo** su macchinari e manufatti sottoposti a severe sollecitazioni chimiche ed ambientali.

Può essere utilizzato con:

**catalizzatore epox 455 codice 701455** (poliammidico addottato) come **fondo** per usi generali su macchine ed impianti in acciaio e acciaio zincato; l'applicazione **non** deve essere effettuata in ambienti o supporti umidi o freddi.

**catalizzatore epox 462 ni-ac codice 701462** (poliammidico addottato) stesse caratteristiche del 701455 ma ad ingiallimento contenuto, pertanto consigliato quando venga utilizzato come mano a finire.

**con catalizzatore epox 466/hp codice 701466** (amminico) consigliato in particolar modo come **fondo** su superfici sabbiate di strutture in acciaio dove venga richiesta la massima resistenza alla corrosione e dove venga accettato un certo grado di ingiallimento. L'applicazione può essere effettuata **anche** in ambienti o supporti umidi o freddi.

**con catalizzatore epox 471/hp AS codice 701471** (amminico) stesse caratteristiche del 701466 ma con residuo secco maggiore.

Il fondo epossidico può essere utilizzato come mano a finire quando non interessi la resistenza allo sfarinamento.

Nel caso di impiego su pavimentazione in cemento se ne consiglia l'applicazione sopra una mano di isolante epossidico codice 709602.

#### Caratteristiche prodotto

<b>Aspetto</b>	Semiopaco (*)
<b>Colore</b>	Tinte disponibili a magazzino: bianco base, grigio RAL 7032 e 7035, verde RAL 6011 e rosso ossido. Altre tinte RAL, su richiesta(*) (**)
<b>Peso specifico</b>	1,50 ± 0,05 kg/dm <sup>3</sup> a 23°C, riferito al 706020 RAL 7035 catalizzato con 701455-701462-701466; 1,63 ± 0,05 kg/dm <sup>3</sup> a 23°C, riferito al 706020 RAL 7035 catalizzato con 701471; secondo norma ISO 2811-1 (*)
<b>Contenuto in solidi</b>	<b>In peso</b> 72 ± 3% riferito al 706020 RAL 7035 catalizzato con 701455-701462; 68 ± 3% riferito al 706020 RAL 7035 catalizzato con 701466; 76 ± 3% riferito al 706020 RAL 7035 catalizzato con 701471 (*)
	<b>In volume (residuo secco volumetrico)</b> 53 ± 3% riferito al 706020 RAL 7035 catalizzato con 701455-701462; 47 ± 3% riferito al 706020 RAL 7035 catalizzato con 701466; 57 ± 3% riferito al 706020 RAL 7035 catalizzato con 701471 (*)



www.zetagi.it

**zetagi**

**Veneziani**

## INDUSTRIAL COATINGS

<b>VOC</b>	240 g/kg riferito al 706020 RAL 7035 catalizzato con 701471 (*)
<b>Viscosità</b>	Sulla miscela a 23°C con coppa di deflusso n°4: 100-140" secondo norma ISO 2431 (*) (**)
<b>Essiccazione</b>	A 23°C, 50% di umidità relativa e buona ventilazione riferito al 706020 RAL 7035 allo spessore di film secco di 50 µm <b>con 701455-701462</b> <b>con 701466-</b> <b>701471</b> <b>Fuori impronta:</b> 10 h 8 h <b>Completamente indurito:</b> 48 h 48 h <i>Fuori impronta: secondo metodo interno MS 035 basato su norma ISO 4622</i> <i>Completamente indurito: secondo metodo interno MS 036 basato su norma ISO 4622 (*)</i>
	<i>I tempi di essiccazione possono variare con lo spessore e le condizioni ambientali</i>

### Miscelazione e diluizione

<b>Rapporto di catalisi</b>	<b>In peso:</b> 100:20 con 701455-701462-701466 100:8,8 con 701471 <b>In volume:</b> 2,6:1 con 701455-701462-701466 6,2:1 con 701471 <i>Assicurarsi l'adeguata miscelazione del prodotto sia prima che dopo la catalisi.</i>
<b>Pot life</b>	Oltre 8 h a 20°C <i>Dato variabile con la temperatura e la diluizione.</i>
<b>Diluizione</b>	5-15% con 900033 o 901040 invernale 5-15% con 903015 o 901042 estivo 5-15% con 903014 ritardante o quando applicato sopra zincante epossidica o inorganica <i>Adeguare il tipo di diluente a seconda delle condizioni ambientali e applicative in modo da garantire un fuori polvere non inferiore a 5-10'.</i>

### Istruzioni applicative

<b>Applicazione</b>	Spruzzo airless o airmix <i>Per applicazione a rullo o a pennello chiedere catalizzatori e diluenti specifici.</i>	
<b>Airless o airmix</b>	<b>Rapporto di compressione</b>	30:1
	<b>Ugello</b>	013-015"
	<b>Pressione di uscita</b>	140-180 atm
	<i>I filtri devono essere adeguati all'ugello in uso.</i>	
<i>Dati indicativi che dovranno essere valutati di volta in volta dall'applicatore.</i>		



www.zetagi.it

**zetagi**

**Veneziani**

## INDUSTRIAL COATINGS

<b>Primers consigliati</b>	Autoprimerizzante. Può essere applicato sopra zincante epossidica codici 706176-706192-706220-706181, zincante inorganica codici 760205-760210.
<b>Finiture consigliate</b>	Smalto retron acrilico serie 778.000 o 777.000, smalti epossidici serie 700.000, 700.300, 702.000, 705.000, 702.800, smalti retron poliuretanicici serie 732.000 o 733.000.
<b>Preparazione della superficie, condizioni applicative e sopravverniciabilità</b>	Con i <b>catalizzatori 701455 e 701462</b> è necessario eseguire l'applicazione con temperature comprese tra i 5°C ed i 30°C e, comunque almeno 3°C sopra il punto di rugiada, in atmosfere né piovose, né nebbiose, su substrato perfettamente pulito ed asciutto. Il prodotto tollera comunque supporti a moderata umidità. Temperature inferiori a 5°C ed un'elevata umidità, possono inibire il processo di filmazione. Con i <b>catalizzatori 701466 e 701471</b> è possibile eseguire l'applicazione con temperature comprese tra i 0°C ed i 35°C e, comunque almeno 3°C sopra il punto di rugiada, anche in presenza di umidità elevata. Una precedente sabbiatura del supporto fino ad un grado SA 2½ secondo norma ISO 8501-1: 1988, consente di ottenere un ciclo con le più alte prestazioni in termini di resistenza chimico-meccanica.
<b>Preparazione della superficie, condizioni applicative e sopravverniciabilità</b>	Può essere sopravverniciato con se stesso e con ogni tipo di finitura a solvente dopo le 12 ore dall'applicazione ed entro le 72 ore dall'applicazione in condizioni ambientali di 20°C, 50% di umidità relativa, e buona ventilazione. Dopo 72 ore dall'applicazione il film può essere comunque sopravverniciato previo irruvidimento della superficie o accurata pulizia (a seconda del prodotto usato come finitura e del ciclo di verniciatura). Questi tempi variano a seconda dello spessore e delle condizioni ambientali.

### Spessore e resa

<b>Spessore consigliato del film secco</b>	40-60 µm per mano
<b>Consumo teorico riferito allo spessore del film secco</b>	ca. 110-170 g/m <sup>2</sup> riferito a 706020 RAL 7035 catalizzato con 701455-701462; ca. 125-190 g/m <sup>2</sup> riferito a 706020 RAL 7035 catalizzato con 701466; ca. 115-170 g/m <sup>2</sup> riferito a 706020 RAL 7035 catalizzato con 701471 (*)
<b>Resa pratica</b>	40-50% in meno, se correttamente utilizzato, in funzione della sagoma del supporto, over spray e difficoltà di ottenere uno spessore omogeneo.
<b>Numero di strati da applicare</b>	Uno o due



www.zetagi.it

**zetagi**

 **Veneziani**

## INDUSTRIAL COATINGS

### Indicazioni per lo stoccaggio

Il prodotto è stabile al magazzinaggio fino a 18 mesi per il fondo e 12 mesi per il catalizzatore in ambiente fresco e asciutto e **deve essere stoccato in luogo coperto, asciutto e ventilato.**

### Utilizzabilità secondo il DL 27.03.2006 n°161

Nessuna limitazione.

Appartiene alla categoria: j) Pitture bicomponenti ad alte prestazioni, a base solvente; limite per 2007 = 550 g/l, limite per 2010 = 500 g/l

(\*) Valori soggetti a variazione per tinta fuori cartella o su specifica richiesta del cliente.

(\*\*) Parametri sottoposti a controllo per ogni lotto. Su specifica richiesta del cliente sono disponibili i metodi utilizzati.