



www.zetagi.it

zetagi

Veneziani

## INDUSTRIAL COATINGS

Versione del 08.01.2009

### FONDO ZINCANTE EPOSSIDICO "E", codice 706220

#### Generalità e campo d'impiego

Primer bicomponente epossidico ad elevato contenuto di zinco metallico, in grado di offrire elevate caratteristiche anticorrosive ed eccellente aderenza e resistenza all'abrasione, da reticolare con catalizzatore poliammidico.

Dotato di essiccazione rapida, dopo completo indurimento resiste molto bene ad una vasta gamma di solventi e a condizioni atmosferiche particolarmente severe.

E' consigliato come **primer** di base su cicli a due o tre mani da rivestire con prodotti a base epossidica, acrilica bicomponente, clorocaucciù o vinilica.

E' particolarmente indicato ove si desideri offrire protezione ad alto livello ed elevata durata.

Va utilizzato con **catalizzatore epox 450 codice 701450** come **primer** su acciaio sabbiato.

Si raccomanda di non lasciare il manufatto trattato con 706220 senza sopraverniciatura se destinato ad ambienti in cui possono essere presenti fumi, spruzzi acidi o altri aggressivi chimici.

#### Caratteristiche prodotto

<b>Aspetto</b>	Opaco
<b>Colore</b>	Grigio
<b>Peso specifico</b>	2,47 ± 0,05 kg/dm <sup>3</sup> a 23°C catalizzato, secondo norma ISO 2811-1 (*)
<b>Contenuto in solidi</b>	<b>In peso</b> 82 ± 3% riferito al prodotto catalizzato (*)
	<b>In volume (residuo secco volumetrico)</b> 51 ± 3% riferito al prodotto catalizzato (*)
<b>VOC</b>	180 g/Kg riferito al prodotto catalizzato (*)
<b>Viscosità</b>	Brookfield sul primo componente a 23°C (spindle 5, 0.5 RPM) : superiore 300.000 mPas secondo metodo interno MS 007 (*) (**)
<b>Essiccazione</b>	A 23 °C, 50% di umidità relativa e buona ventilazione allo spessore di film secco di 60 µm <b>Fuori impronta:</b> 4 h secondo metodo interno MS 035 basato su norma ISO 4622 <b>Completamente indurito:</b> 20 h secondo metodo interno MS 036 basato su norma ISO 4622 (*)
	<i>I tempi di essiccazione possono variare con lo spessore e le condizioni ambientali</i>



www.zetagi.it

**zetagi**

**Veneziani**

## INDUSTRIAL COATINGS

### Miscelazione e diluizione

<b>Rapporto di catalisi</b>	<b>In peso:</b> 100:10 con 701450 <b>In volume:</b> 3,2:1 con 701450 <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 % con 900033 invernale 5 % con 906007 estivo/ritardante <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.	
<b>Airless o airmix</b>	<b>Rapporto di compressione</b>	30:1
	<b>Ugello</b>	015-017"
	<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>		
<b>Primers consigliati</b>	Autoprimerizzante.	
<b>Mano intermedia consigliata</b>	Fondo retron acrilico serie 773.000, fondo o intermedio epossidico serie 706.000, 706.250,706.300 AR, 703.000,7073.000, fondo epossivinilico serie 704.000 o clorocaucciù serie 741.000.	
<b>Preparazione della superficie, condizioni applicative e sopravverniciabilità</b>	<p>E' raccomandata l'applicazione su ferro sabbiato (sabbatura fino ad un grado SA 2 1/2 secondo norma ISO 8501-1: 1988) dopo aver mescolato accuratamente la quantità che viene subito impiegata. E' necessario che l'applicazione a spruzzo venga effettuata prelevando il materiale da un recipiente tenuto sotto agitazione, per impedire che lo zinco, a causa del suo elevato peso specifico, sedimenti con eccessiva rapidità.</p> <p>L'applicazione deve essere eseguita con temperature comprese tra i 5°C ed i 35°C e, comunque, almeno 3°C sopra il punto di rugiada, in atmosfera né piovosa, né nebbiosa, su substrato perfettamente pulito ed asciutto. Temperature inferiori a 5°C ed un'elevata umidità, inibiscono il processo di filmazione.</p> <p>Può essere sopravverniciato dopo minimo 16 ore fino a tempo indeterminato. A tempi prolungati può essere necessaria una pulizia del supporto verniciato. I tempi possono variare con lo spessore e le condizioni ambientali. Evitare la sopravverniciatura con smalti contenenti resine alchidiche.</p>	



www.zetagi.it

**zetagi**

**Veneziani**

## INDUSTRIAL COATINGS

### Spessore e resa

<b>Spessore consigliato del film secco</b>	50-60 $\mu\text{m}$
<b>Consumo teorico riferito allo spessore del film secco</b>	ca 240-290 g/m <sup>2</sup> riferito al prodotto catalizzato (*)
<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

### Collaudi particolari

#### Contenuto di zinco

$\geq 75\%$  sul secco

#### Resistenza al calore

150- 200 °C

### Indicazioni per lo stoccaggio

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

(\*) 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.