



www.zetagi.it

zetagi

Veneziani

## INDUSTRIAL COATINGS

Versione del 10.09.2010

### INTERMEDIO EPOSSIVINILICO, serie 706.800

#### Generalità e campo d'impiego

Prodotto bicomponente formulato con l'impiego di resine epossidiche e viniliche, da reticolare con catalizzatori poliammidici addottati.

Se ne consiglia l'impiego come mano **intermedia** da applicare sopra zincante epossidica o inorganica o fondi a base epossidica, per la verniciatura di strutture e manufatti sottoposti a severe sollecitazioni chimiche ed ambientali.

Dopo sufficiente indurimento, si ottengono film caratterizzati da un' elevata resistenza chimica e fisica, elevata protezione anticorrosiva, e buona elasticità. Inoltre, la modifica vinilica migliora la rapidità di essiccazione e la resistenza allo sfarinamento.

Può essere utilizzato con:

**catalizzatore epox 450 codice 701450** come **intermedio** per usi generali.

**catalizzatore epox 450 estivo codice 701451** come **intermedio** nei periodi estivi.

**catalizzatore epox 461 ni codice 701461** come **intermedio** nel caso interessi un contenuto ingiallimento.

L'intermedio epossivinilico può essere usato anche come fondo in ambienti moderatamente corrosivi, garantendo eccellente adesione su acciaio, acciaio zincato e dopo verifica sulla maggior parte degli altri metalli con ottima bagnatura del substrato o, quando non interessi la resistenza allo sfarinamento come mano a finire.

#### Caratteristiche prodotto

<b>Aspetto</b>	Semilucido (*) (**)
<b>Colore</b>	Tutte le tinte RAL , su richiesta(*) (**)
<b>Peso specifico</b>	1,57 ± 0,05 kg/dm <sup>3</sup> a 23°C, riferito a 706879 RAL 7035 catalizzato con 701450-701451-701461 (*)
<b>Contenuto in solidi</b>	<b>In peso</b> 76 ± 3% riferito a 706879 RAL 7035 catalizzato con 701450-701451-701461 secondo norma ISO 2811-1 (*)
	<b>In volume (residuo secco volumetrico)</b> 58 ± 3% riferito a 706879 RAL 7035 catalizzato con 701450-701451-701461(*)
<b>VOC</b>	240 g/kg riferito a 706879 RAL 7035 catalizzato con 701450-701451-701461(*)
<b>Viscosità</b>	Brookfield sul primo componente a 23°C (spindle 5, 0.5 RPM) : 150.000-350.000 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 80 µm riferiti al 706879 RAL 7035 <b>con 701450-701461</b> <b>Fuori impronta:</b> 6 h <b>Completamente indurito:</b> 20 h Fuori impronta secondo metodo interno MS 035 basato su norma ISO 4622 Completamente indurito: secondo metodo interno MS 036 basato su norma ISO 4622 (*)
	<i>I tempi di essiccamento 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> 100:20 con 701450-701451-701461 <b>In volume:</b> 2,4:1 con 701450-701451-701461 <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. Dati indicativi che dovranno essere valutati di volta in volta dall'applicatore.</i>
<b>Primers consigliati</b>	Zincante epossidica codici 706176-706192-706220-706181, zincante inorganica codici 760205-760210, fondi epossidici serie 706.000, serie 703.000 o serie 7073.000.
<b>Finiture consigliate</b>	Smalto retron acrilico serie 778.000 o 777.000.
<b>Preparazione della superficie, condizioni applicative e sopravverniciabilità</b>	E' raccomandato eseguire l'applicazione 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. Il prodotto tollera comunque supporti a moderata umidità. Temperature inferiori a 5°C ed un'elevata umidità possono inibire il processo di filmazione. Se usato come primer, una precedente sabbiatura del supporto fino ad un grado SA 2 ½ secondo norma ISO 8501-1: 1988, consente di ottenere un ciclo con le più alte prestazioni in termini di resistenza al test della nebbia salina. Può essere sopravverniciato con se stesso e con ogni tipo di finitura a solvente dopo le 12 ore ed entro le 90 ore dall'applicazione in condizioni ambientali di 20°C, 50% di umidità relativa, e buona ventilazione. Dopo 90 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.



www.zetagi.it

zetagi

Veneziani

## INDUSTRIAL COATINGS

### Spessore e resa

<b>Spessore consigliato del film secco</b>	60-100 $\mu\text{m}$ per mano
<b>Consumo teorico riferito allo spessore del film secco</b>	ca. 160-270 g/m <sup>2</sup> riferito a 706879 RAL 7035 catalizzato con 701450-701451-701461 (*)
<b>Resa pratica</b>	30-40 % 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

### Indicazioni per lo stoccaggio

Il prodotto è stabile al magazzinaggio fino a 18 mesi per l'intermedio 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.