



www.zetagi.it

zetagi

Veneziani

INDUSTRIAL COATINGS

Versione del 13.05.2013

FONDO INTERMEDIO EPOSSIDICO NP ossido ferro micaceo serie 7073000/OFM

Generalità e campo d'impiego

Prodotto bicomponente ad alto solido studiato appositamente per l'applicazione di elevati spessori di film secco anche a mano unica, formulato con l'impiego di speciali resine epossidiche da reticolare con catalizzatori amminici o poliammidici adottati e con l'utilizzo di pigmenti anticorrosivi a base di ossido di ferro micaceo.

E' consigliato l'impiego in particolar modo come **intermedio** ma può essere utilizzato con ottimi risultati come **fondo** o, quando non interessi la resistenza allo sfarinamento, come **mano a finire**.

Può essere utilizzato con:

catalizzatore epox cod 701477 (471/hp AS conc.) (amminico) come primer ad elevate prestazioni anticorrosive su superfici in acciaio, o acciaio zincato, e come intermedio nei casi in cui venga accettato un certo grado di ingiallimento. L'applicazione può essere effettuata anche in ambienti o supporti umidi o freddi.

catalizzatore epox cod 701455 (poliammidico adottato) come primer su superfici in acciaio o acciaio zincato, come intermedio o finitura. L'applicazione **non** può essere effettuata in ambienti o su supporti umidi o freddi.

catalizzatore epox cod. 701478 come primer su superfici in acciaio o acciaio zincato, come intermedio o finitura per ottenere prodotti ad alto solido. L'applicazione **non** può essere effettuata in ambienti o su supporti umidi o freddi.

Caratteristiche prodotto

Aspetto	Semilucido (*) (**)
Colore	Tutte le tinte RAL , su richiesta(*) (**)
Peso specifico	1,44 ± 0,05 kg/dm ³ a 23°C, riferito a 7073404 RAL 7030 catalizzato con 701455 1,56 ± 0,05 kg/dm ³ a 23°C, riferito a 7073404 RAL 7030 catalizzato con 701477 1,58 ± 0,05 kg/dm ³ a 23°C, riferito a 7073404 RAL 7030 catalizzato con 701478 secondo norma ISO 2811-1 (*)
Contenuto in solidi	In peso 78 ± 3% riferito a 7073404 RAL 7030 catalizzato con 701455 84 ± 3% riferito a 7073404 RAL 7030 catalizzato con 701477 86 ± 3% riferito a 7073404 RAL 7030 catalizzato con 701478 (*)
	In volume (residuo secco volumetrico) 64 ± 3% riferito a 7073404 RAL 7030 catalizzato con 701455 72 ± 3% riferito a 7073404 RAL 7030 catalizzato con 701477 75 ± 3% riferito a 7073404 RAL 7030 catalizzato con 701478 (*)
VOC	220g/Kg riferito a 7073404 RAL 7030 catalizzato con 701455 160g/Kg riferito a 7073404 RAL 7030 catalizzato con 701477 140g/Kg riferito a 7073404 RAL 7030 catalizzato con 701478 (*)
Viscosità	Brookfield sul primo componente a 23°C (spindle 5, 0.5 RPM) : superiore 200.000 mPas secondo metodo interno MS 007 (*) (**)



www.zetagi.it

zetagi

Veneziani

INDUSTRIAL COATINGS

Essiccazione	<p>A 23 °C, 50% di umidità relativa e buona ventilazione allo spessore di film secco di 100 µm riferiti al 7073404 RAL 7030</p> <table border="0"> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">con 701455</td> <td style="text-align: center;">con 701477</td> </tr> <tr> <td>Fuori impronta:</td> <td style="text-align: center;">15h</td> <td style="text-align: center;">10h</td> </tr> <tr> <td>Completamente indurito:</td> <td style="text-align: center;">48h</td> <td style="text-align: center;">48h</td> </tr> </table> <p><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></p>		con 701455	con 701477	Fuori impronta:	15h	10h	Completamente indurito:	48h	48h
		con 701455	con 701477							
Fuori impronta:	15h	10h								
Completamente indurito:	48h	48h								
	<p><i>I tempi di essiccazione possono variare con lo spessore e le condizioni ambientali</i></p>									

Miscelazione e diluizione

Rapporto di catalisi	<p>In peso: 100:20 con 701455 100:8 con 701477 - 701478 In volume: 2,7:1 con 701455 7,2:1 con 701477</p> <p><i>Assicurarsi l'adeguata miscelazione del prodotto sia prima che dopo la catalisi.</i></p>
Pot life	<p>Oltre 6 h a 20 °C <i>Dato variabile con la temperatura e la diluizione.</i></p>
Diluizione	<p>10-15% con 900033 o 901040 invernale 10-15% con 903015 o 901042 estivo 10-15% 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></p>

Istruzioni applicative

Applicazione	<p>Spruzzo airless o airmix <i>Per applicazione a rullo o a pennello chiedere catalizzatori e diluenti specifici.</i></p>	
Airless o airmix	Rapporto di compressione	45:1
	Ugello	015-017"
	Pressione di uscita	140-180 atm
	<p><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></p>	
Primers consigliati	<p>Zincante epossidica codici 706176-706192-706220-706181, zincante inorganica codici 760205-760210 fondi epossidici serie 706.000 o serie 703.000. Può essere utilizzato come fondo in ambienti moderatamente corrosivi.</p>	
Finiture consigliate	<p>Smalto retron acrilico serie 778.000 o 777.000.</p>	



www.zetagi.it

zetagi

Veneziani

INDUSTRIAL COATINGS

<p>Preparazione della superficie, condizioni applicative e sopravverniciabilità</p>	<p>Con il catalizzatore 701455 e 701478 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.</p> <p>Con i catalizzatori 701477 è possibile eseguire l'applicazione con temperature comprese tra i 0°C ed i 35°C, comunque almeno 3°C sopra il punto di rugiada anche in presenza di umidità elevata.</p> <p>Se usato come primer, una precedente sabbiatura del supporto fino ad un grado SA2½ secondo norma ISO 8501-1: 1988, consente di ottenere un ciclo con le più alte prestazioni in termini di resistenza chimico-meccanica.</p> <p>Può essere sopravverniciato con se stesso e con ogni tipo di finitura a solvente dopo le 12 ore dall'applicazione, in condizioni ambientali di 20°C, 50% di umidità relativa, e buona ventilazione.</p> <p>L'intervallo massimo di ricopertura dipende dalle condizioni ambientali locali. La migliore adesione si ottiene quando la mano successiva viene applicata prima della completa reticolazione della mano precedente. In ogni caso assicurarsi, prima di procedere alla sopravverniciatura, che la superficie sia pulita, esente da patine o altri contaminanti e priva di sfarinamento, al fine di garantire una buona adesione.</p> <p>Questi tempi variano a seconda dello spessore e delle condizioni ambientali.</p>
--	--

Spessore e resa

Spessore consigliato del film secco	80-200 µm per mano
Consumo teorico riferito allo spessore del film secco	ca 180-450 g/m ² riferito a 7073404 RAL 7030 catalizzato con 701455 ca 175-430 g/m ² riferito a 7073404 RAL 7030 catalizzato con 701477 ca 170-420 g/m ² riferito a 7073404 RAL 7030 catalizzato con 701478 (*)
Resa pratica	30-40 % in meno, se correttamente utilizzato, in funzione della sagoma del supporto, over spray e difficoltà di ottenere uno spessore omogeneo.
Numero di strati da applicare	Uno o due

Collaudi particolari

Questa serie catalizzata con 701455 è idonea ad essere utilizzata come seconda mano su ciclo ANAS B.

Indicazioni per lo stoccaggio

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



www.zetagi.it

zetagi

 **Veneziani**

INDUSTRIAL COATINGS

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.