



www.zetagi.it

zetagi

Veneziani

INDUSTRIAL COATINGS

Versione del 10.09.2010

RIVESTIMENTO EPOSSIBITUMINOSO ST AS TIX, serie 708.300/TIX

Generalità e campo d'impiego

Prodotto bicomponente formulato con l'impiego di resine epossidiche liquide e speciali sostituti sintetici del catrame, da reticolare con catalizzatore poliammino/ammidico, tale da garantire elevata flessibilità, bagnatura del supporto e migliore resistenza all'acqua; diminuisce tuttavia la resistenza ai solventi. Le caratteristiche reologiche di questo prodotto ne consentono l'applicazione senza colature fino a spessori elevati.

E' consigliato l'impiego per la verniciatura ad alto spessore di strutture sia in ferro che in cemento e in particolar modo:

- strutture immerse in acqua dolce come ad esempio impianti fluviali e stabilimenti idroelettrici
- strutture immerse in acqua di mare o salmastra come ad esempio aree portuali con strutture tipo dighe e moli
- strutture interrate al suolo come ad esempio serbatoi, pali e tubi in acciaio
- tubazioni o contenitori di acqua dolce, acqua marina o liquami con resistenza alla temperatura fino a 65°C

Questo prodotto può essere applicato anche in presenza di elevata umidità e basse temperature. Non utilizzare per uso alimentare.

Va utilizzato: con **catalizzatore epox ST AS codice 701468** per uso generale;

con **catalizzatore epox 459 codice 701459** per ottenere rivestimenti esente solventi.

Può essere utilizzato anche sopra la zincante epossidica o inorganica per cicli ove sia richiesta alta protezione e durata.

Caratteristiche prodotto

Aspetto	Semilucido (*) (**)
Colore	Nero codice 708319. Altre tinte RAL su richiesta. (*) (**)
Peso specifico	1,25 ± 0,05 kg/dm ³ a 23°C, riferito al 708319 nero catalizzato con 701468 (*) 1,26 ± 0,05 kg/dm ³ a 23°C, riferito al 708319 nero catalizzato con 701459
Contenuto in solidi	In peso 92 ± 3% riferito al 708319 nero catalizzato con 701468 (*) In peso 100% riferito al 708319 nero catalizzato con 701459
	In volume (residuo secco volumetrico) 89 ± 3% riferito al 708319 nero catalizzato con 701468 (*) 100% riferito al 708319 nero catalizzato con 701459
VOC	80 g/kg riferito al 708319 nero catalizzato con 701468 (*)
Viscosità	Brookfield sul primo componente a 23°C (spindle 3, 0.5 RPM) :150.000-200.000 mPas (*) (**)



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 150 µm riferiti al 708319 nero con catalizzatore 701468</p> <p>Fuori impronta: 24 h secondo metodo interno MS 035 basato su norma ISO 4622</p> <p>Completamente indurito: 32 h secondo metodo interno MS 036 basato su norma ISO 4622 (*)</p>
	<p><i>I tempi di essiccamento possono variare con lo spessore e le condizioni ambientali</i></p>

Miscelazione e diluizione

Rapporto di catalisi	<p>In peso: 100:40 con 701468 100:20 con 701459</p> <p>In volume: 2:1 con 701468 3.8:1 con 701459</p> <p><i>Assicurarsi l'adeguata miscelazione del prodotto sia prima che dopo la catalisi.</i></p>
Pot life	<p>Circa 4 h a 20°C con catalizzatore 701468</p> <p>Circa 30' a 20°C con catalizzatore 701459</p> <p><i>Dato variabile con la temperatura e la diluizione.</i></p>
Diluizione	<p>0-5% con 900033 o 901040 invernale</p> <p>0-5% con 903015 o 901042 estivo</p> <p>0-5% con 903014 ritardante o quando viene usato sopra la zincante</p> <p><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 con apposito preriscaldatore.</p> <p><i>Per applicazione a rullo o a pennello chiedere catalizzatori e diluenti specifici.</i></p>	
Airless o airmix	Rapporto di compressione	60:1
	Ugello	021-023"
	Pressione di uscita	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>
Primers consigliati	<p>Autoprimerizzante.</p> <p>Può essere applicato sopra zincante epossidica codice 706176-706192 o zincante inorganica codici 760205-760210.</p>	
Preparazione della superficie e condizioni applicative	<p>E' consigliabile l'applicazione con temperature comprese tra i 0°C ed i 30°C e, comunque almeno 3°C sopra il punto di rugiada su substrato perfettamente pulito. Una precedente sabbatura del supporto fino ad un grado SA 2 ½ secondo norma ISO 8501-1: 1988, seguita dall'applicazione di una mano di fondo di ZINCANTE INORGANICA, cod. 760205-760210 o ZINCANTE EPOSSIDICA codice 706176-</p>	



www.zetagi.it

zetagi

Veneziani

INDUSTRIAL COATINGS

706192, e quindi del RIVESTIMENTO EPOSSIBITUMINOSO ST AS TIX, consente di ottenere un ciclo con le più alte prestazioni in termini di resistenza al test della nebbia salina.

Spessore e resa

Spessore consigliato del film secco	150-400 μm per mano. Per strutture immerse in acqua o interrate al suolo raggiungere in due mani lo spessore complessivo di 700 μm come previsto dalla norma EN 12285-1:2003 (E)
Consumo teorico riferito allo spessore del film secco	ca. 210-560 g/m ² riferito a 708319 nero catalizzato con 701468 (*) ca. 190-500 g/m ² riferito a 708319 nero catalizzato con 701459
Resa pratica	40-50 % 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 più secondo l'impiego e la durabilità richiesta.

Collaudi particolari

Il prodotto è conforme alla norma EN 12285-1:2003 (E) sulla rigidità dielettrica allo spessore di 700 μm .

Resistenza alla temperatura

Fino a 65°C

Indicazioni per lo stoccaggio

Il prodotto è stabile al magazzinaggio fino a 18 mesi per il rivestimento epossibituminoso 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 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.