



www.zetagi.it

zetagi

Veneziani

INDUSTRIAL COATINGS

Versione del 26.07.2010

ZINCANTE INORGANICA BS, codice 760210

Generalità e campo d'impiego

Primer zincante inorganico bicomponente formulato con polietilsilicato modificato e preidrolizzato da miscelare con polvere di zinco codice 760202 in grado di offrire, data l'elevatissima percentuale di zinco nel film secco, eccellenti caratteristiche anticorrosive

I rivestimenti ottenuti offrono:

- resistenza alla ruggine: prove in nebbia salina hanno dato risultati eccellenti;
- resistenza alle alte temperature: il film ottenuto resiste fino alla temperatura di fusione dello zinco (ca. 400 °C);
- resistenza all'attacco di solventi organici.

E' utilizzato come **primer** di base in cicli a tre mani con intermedio a base epossidica, poliuretanic, vinilica o clorocaucciù, ove si desidera offrire protezione ad alto livello ed elevata resistenza. I tipici settori di impiego sono quello delle grandi costruzioni e navale. E' sconsigliato per esposizione ad acidi o alcali.

Caratteristiche prodotto

Aspetto	Opaco
Colore	Grigio
Peso specifico	2,16 ± 0,05 kg/dm ³ a 23°C riferito al prodotto catalizzato secondo norma ISO 2811-1 (*)
Contenuto in solidi	In peso 79 ± 3% riferito al prodotto catalizzato (*)
	In volume (residuo secco volumetrico) 55 ± 3% riferito al prodotto catalizzato (*) <i>Valore indicativo in quanto non è possibile applicare la norma ISO 3233</i>
VOC	210 g/Kg riferito al prodotto catalizzato (*)
Viscosità	24" - 30" sul catalizzato, a 23°C e con coppa di deflusso n° 4 secondo norma ISO 2431 (*) (**)
Essiccazione	A 23 °C e buona ventilazione, allo spessore di film secco di 70 µm con umidità relativa 50% con umidità relativa 70% Fuori impronta: 30 min. 30 min. Polimerizzazione completa: 50 h 40 h <i>Fuori impronta secondo metodo interno MS 035 basato su norma ISO 4622</i>
	I tempi di indurimento possono variare vistosamente in funzione della temperatura, dell'umidità e dello spessore. Umidità basse inibiscono il processo di filmazione.



www.zetagi.it

zetagi

Veneziani

INDUSTRIAL COATINGS

Miscelazione e diluizione

Rapporto di catalisi	In peso: 18 di 760210 con 25 di 760202 <i>Assicurarsi l'adeguata miscelazione del prodotto sia prima che dopo la catalisi.</i>
Pot life	Oltre 6 h a 20°C <i>Dato variabile con la temperatura e la diluizione.</i>
Diluizione	5 % con 906008 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

Applicazione	Spruzzo airless o airmix
Airless o airmix	Rapporto di compressione 30:1
	Ugello 017"
	Pressione di uscita 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>
Primers consigliati	Autoprimerizzante.
Mano intermedia consigliata	Retron acrilico serie 773.000, intermedio epossidico serie 706.250, 706.300 AR e 703.000, pitture viniliche serie 718.000 e clorocaucciù serie 741.000. Non sopravverniciare con prodotti alchidici.
Preparazione della superficie, condizioni applicative e sopravverniciabilità	E' necessaria l'applicazione su ferro sabbiato (sabbatura fino ad un grado SA 2 ½ 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. E' consigliabile applicare in ambienti non eccessivamente caldi o ventosi (non indurisce con umidità inferiore al 50%) e, comunque almeno 3°C sopra il punto di rugiada. Nei casi in cui l'umidità risulti bassa, dopo l'essiccazione di circa 2 ore a 23°C, è possibile accelerare il processo di polimerizzazione mediante spruzzatura di acqua o vapore sulla superficie o in ambiente. Può essere sopravverniciato solo dopo aver verificato il completo indurimento (influenzato dalla temperatura e dall'umidità). Sopravverniciature troppo frettolose possono provocare il collasso del sistema. Prima della messa in esercizio in immersione o prima della sopravverniciatura, è necessario rimuovere dalla superficie lo "spolvero di zinco" (over-spray) spazzolando con rete di fibra di vetro.



www.zetagi.it

zetagi

Veneziani

INDUSTRIAL COATINGS

Spessore e resa

Spessore consigliato del film secco	60-80 μm per mano <i>Spessori superiori a 100-120 μm possono portare alla screpolatura completa del film. Se ciò accade, è necessario provvedere ad una nuova sabbatura e riapplicazione.</i>
Consumo teorico riferito allo spessore del film secco	ca. 235-314 g/m ² riferito al prodotto catalizzato (*)
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

Collaudi particolari

Contenuto di zinco

≥ 80%. Il prodotto è conforme alla normativa UNI 9867 specifica per le zincanti inorganiche.

Coefficiente d'attrito secondo norma CNR UNI 10011

>0,59

Resistenza alla temperatura

400 °C

Indicazioni per lo stoccaggio

Il prodotto è stabile al magazzinaggio fino a 4 mesi in ambiente fresco e asciutto ed in recipienti perfettamente chiusi 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.