



www.zetagi.it

zetagi

Veneziani

INDUSTRIAL COATINGS

Versione del 08.04.11

ANTIRUGGINE OLEOFENOLICA AI FOSFATI DI ZINCO, serie 194.000

Generalità e campo d'impiego

Fondo monocomponente formulato con resine alchidiche corto olio a base di lino-legno e acidi grassi vegetali, modificate con resine e dispersioni fenoliche atte a conferire notevole resistenza agli agenti atmosferici ed una facile sopravverniciabilità.

Questo prodotto trova il suo miglior impiego come **fondo** su strutture in acciaio con buona protezione alla corrosione.

La presenza di fosfato di zinco in elevata concentrazione assicura a queste antiruggini un'elevata protezione contro la dissoluzione anodica e di ritardo nella formazione della ruggine.

Caratteristiche prodotto

Aspetto	Opaco
Colore	Tinte RAL , su richiesta(*) (**)
Peso specifico	1,49 ± 0,05 kg/dm ³ a 23°C, riferito al 194131 RAL 7035 secondo norma ISO 2811-1 (*)
Contenuto in solidi	In peso 71 ± 3% riferito al 194131 RAL 7035 (*)
	In volume (residuo secco volumetrico) 52 ± 3% riferito al 194131 RAL 7035 (*)
Viscosità	Brookfield a 23°C (spindle 3, 0.5 RPM) : 30.000-80.000 mPas secondo metodo interno MS 007 (*) (**)
VOC	290 g/kg riferito al 194131 RAL 7035
Essiccazione	A 23°C, 50% di umidità relativa e buona ventilazione allo spessore di film secco di 50 µm riferiti al 194131 RAL 7035 Fuori polvere: 10'-20' Duro in profondità: 1-2 h Completamente indurito: 48 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>

Diluizione

Diluizione	5-10% con 900033 o 901040 invernale 5-10% con 903015 o 901042 estivo 5-10% con 903014 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>
-------------------	--



www.zetagi.it

zetagi

Veneziani

INDUSTRIAL COATINGS

Istruzioni applicative

Applicazione	Spruzzo airless o airmix	
Airless o airmix	Rapporto di compressione	30:1
	Ugello	013-015"
	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	Autoprimerizzante.	
Finiture consigliate	Retron acrilico serie 777.000 o 778.000, poliuretanicici serie 732.000 o 733.000, finiture epox serie 700.000, 700.300, 702.000, 705.000 o 702.800, agrizan serie 168.000 o 169.000.	
Preparazione della superficie, condizioni applicative e sopravverniciabilità	E' consigliabile 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. Può essere sopravverniciato dopo le 12-24 h previa idonea e accurata pulitura della superficie.	

Spessore e resa

Spessore consigliato del film secco	40-60 µm per mano
Consumo teorico riferito allo spessore del film secco	ca. 115-175 g/m ² riferito a 194131 RAL 7035 (*)
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 due

Collaudi particolari

Contenuto di fosfato di zinco

≥ 7,5% sul secco.

Indicazioni per lo stoccaggio

Il prodotto è stabile al magazzinaggio fino a 12 mesi 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: i) Pitture monocomponenti ad alte prestazioni, a base solvente; limite per il 2007 = 600 g/l, limite per il 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.