



www.zetagi.it

zetagi

Veneziani

INDUSTRIAL COATINGS

Versione del 10.09.2010

PITTURA EPOX ST ALLUMINIO, codice 703311

Generalità e campo d'impiego

Prodotto bicomponente Surface Tolerant formulato con l'impiego di speciali resine epossidiche, da reticolare con catalizzatori ammino/ammidici, e pigmenti ad effetto barriera a base di ossido di ferro micaceo e fosfato di zinco.

La pittura epox ST alluminio garantisce eccellente adesione su acciaio, acciaio zincato e dopo verifica sulla maggior parte degli altri metalli. E' ideale laddove la sabbiatura risulta difficoltosa mostrando un'eccezionale bagnatura. Può essere applicata ad elevato spessore con basso contenuto di solventi ed anche in presenza di elevata umidità e basse temperature. Può essere usata come mano a finire quando non ci siano problemi di aspetto estetico. La pittura epox ST alluminio ha elevata resistenza agli aggressivi chimici, in particolare acidi e basi, tipica dei sistemi epossidici. Resiste inoltre, previo collaudo, alla maggior parte degli oli idraulici, emulsionati e per trasformatori fino alla temperatura di 120°C.

Può essere utilizzata:

con catalizzatore epox 471/hp, codice 701471 o catalizzatore epox 471/hp AS conc., codice 701477 come **primer** per la verniciatura di strutture nuove su acciaio sabbiato SA 2½ o acciaio zincato a caldo, mostrando un' elevatissima resistenza alla nebbia salina e alla condensazione continua; come **mano intermedia** su zincanti, oppure per il **rifacimento** di strutture già verniciate e per la verniciature di strutture nuove dove la verniciatura risulta difficoltosa mostrando sempre ottima adesione sulla maggior parte dei supporti.

con catalizzatore epox 464/S.T. codice 701464 come **mano intermedia** su zincanti, oppure per il **rifacimento** di strutture già verniciate e per la verniciature di strutture nuove dove la verniciatura risulta difficoltosa o nei casi **ove interessi minor ingiallimento** mostrando sempre ottima adesione sulla maggior parte dei supporti.

Caratteristiche prodotto

Aspetto	Satinato (*)
Colore	Alluminio ca. RAL 9006. Altre tinte su richiesta (*) (**)
Peso specifico	1,40 ± 0,05 kg/dm ³ a 23°C riferito al prodotto catalizzato con 701464 1,38 ± 0,05 kg/dm ³ a 23°C riferito al prodotto catalizzato con 701471 o 701477 secondo norma ISO 2811-1 (*)
Contenuto in solidi	In peso 82% ± 3 riferito al prodotto catalizzato con 701464 76% ± 3 riferito al prodotto catalizzato con 701471 o 701477 (*)
	In volume (residuo secco volumetrico) 72% ± 3 riferito al prodotto catalizzato con 701464 64 % ± 3 riferito al prodotto catalizzato con 701471 o 701477 (*)
VOC	180 g/kg riferito al prodotto catalizzato con 701464 (*)
Viscosità	Brookfield sul primo componente a 23°C (spindle 5, 0.5 RPM) : superiore 300.000 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 150 µm</p> <table border="0"> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">con 701471-701477</td> <td style="text-align: center;">con 701464</td> </tr> <tr> <td>Fuori impronta:</td> <td style="text-align: center;">8 h</td> <td style="text-align: center;">6 h</td> </tr> <tr> <td>Completamente indurito:</td> <td style="text-align: center;">24 h</td> <td style="text-align: center;">24 h</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 701471-701477	con 701464	Fuori impronta:	8 h	6 h	Completamente indurito:	24 h	24 h
		con 701471-701477	con 701464							
Fuori impronta:	8 h	6 h								
Completamente indurito:	24 h	24 h								
	<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: 100:25 con 701464 100:20 con 701471 100:16 con 701477</p> <p>In volume: 2,9:1 con 701464 3,2:1 con 701471 4:1 con 701477</p> <p><i>Assicurarsi l'adeguata miscelazione del prodotto sia prima che dopo la catalisi.</i></p>
Pot life	<p>8 h a 20 °C <i>Dato variabile con la temperatura e la diluizione.</i></p>
Diluizione	<p>5-10% con 900033 o 901040 invernale 5-10% con 903015 o 901042 estivo 5-10% con 903014 ritardante o quando usato come intermedio su zincante <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>



www.zetagi.it

zetagi

Veneziani

INDUSTRIAL COATINGS

Istruzioni applicative

Applicazione	Spruzzo airless o airmix. <i>Per applicazione a rullo o a pennello chiedere catalizzatori e diluenti specifici.</i>	
Airless o airmix	Rapporto di compressione	45:1
	Ugello	015-017"
	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. Può essere applicato sopra zincante inorganica codici 706205-760210 o zincante epossidica codici 706176 - 706192.	
Finiture consigliate	Serie retron acrilico 773.000-777.000-778.000 o finiture epox 700.000-702.000	
Preparazione della superficie, condizioni applicative e sopravverniciabilità	<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, in atmosfera né nebbiosa né piovosa, su substrato perfettamente pulito. 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. Quando utilizzato su vecchie pitture alchidiche è necessario eseguire una pulizia meccanica della superficie (livello consigliato PSt2 secondo ISO 8501-2).</p> <p>La sopravverniciatura, con se stesso o con la finitura, può avvenire in un intervallo da 1 a 7 giorni dall'applicazione in condizioni ambientali di 20°C, 50% di umidità relativa, e buona ventilazione. Dopo 7 giorni e fino a 3 mesi può essere sopravverniciato previa accurata pulizia. Trascorsi i 3 mesi previo irruvidimento della superficie.</p>	

Spessore e resa

Spessore consigliato del film secco	100-200 µm per mano
Consumo teorico riferito allo spessore del film secco	ca. 195-390 g/m ² catalizzato con 701464 ca. 215-430 g/m ² catalizzato con 701471 o 701477 (*)
Resa pratica	40-50% in meno in funzione della sagoma del supporto, over spray e difficoltà di ottenere uno spessore omogeneo.
Numero di strati da applicare	Uno o due



www.zetagi.it

zetagi

Veneziani

INDUSTRIAL COATINGS

Collaudi particolari

Test di nebbia salina secondo norma ISO 9227:2006

In condizioni applicative ottimali, campioni che hanno subito un ciclo di verniciatura con pittura epox ST alluminio codice 703311 catalizzata con 701471 hanno superato un'esposizione alla nebbia salina di oltre 1000 h senza alcuna alterazione.

Test di condensazione continua secondo norma ISO 6270

In condizioni applicative ottimali, campioni che hanno subito un ciclo di verniciatura con pittura epox ST alluminio codice 703311 catalizzata con 701471 applicata su acciaio hanno superato un'esposizione alla condensazione continua di oltre 1000 h senza alcuna alterazione.

Indicazioni per lo stoccaggio

Il prodotto è stabile al magazzinaggio fino a 18 mesi per la pittura epox 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.