



www.zetagi.it

zetagi

Veneziani

## INDUSTRIAL COATINGS

Versione del 05.02.2020

### FONDO EPOSSIDICO AI FOSFATI DI ZINCO, serie 706.000 ZnP

#### Generalità e campo d'impiego

Prodotto bicomponente epossidico ai fosfati di zinco, con elevata adesione, resistenza chimica e fisica, da reticolare con catalizzatori amminici o poliammidici addottati.

Garantisce eccellente adesione su acciaio, acciaio zincato, e dopo verifica sulla maggior parte degli altri metalli con ottima bagnatura del substrato. Resiste, previo collaudo, alla maggior parte degli oli idraulici ed emulsionati.

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

Se ne consiglia l'impiego come mano di **fondo** su strutture e manufatti sottoposti a severe sollecitazioni chimiche ed ambientali.

Può essere utilizzato con:

**catalizzatore epox 455 codice 701455** e **catalizzatore epox 455R codice 701452 (versione invernale)** (poliammidico addottato) come **fondo** per usi generali su strutture in acciaio e acciaio zincato; l'applicazione **non** deve essere effettuata in ambienti o supporti umidi o freddi.

**con catalizzatore epox 471/hp AS codice 701471** (amminico) consigliato in particolar modo come **fondo** su superfici sabbiato di strutture in acciaio dove venga richiesta la massima resistenza alla corrosione e dove venga accettato un certo grado di ingiallimento. L'applicazione può essere effettuata **anche** in ambienti o supporti umidi o freddi.

Il fondo epossidico può essere utilizzato come mano a finire quando non interessi la resistenza allo sfarinamento.

#### Caratteristiche prodotto

<b>Aspetto</b>	Semiopaco (*)
<b>Colore</b>	Tinte disponibili a magazzino: giallo ocra, grigio RAL 7038. Altre tinte RAL, su richiesta(*) (**)
<b>Peso specifico</b>	1,48 ± 0,05 kg/dm <sup>3</sup> a 23°C, rif. al 706069 RAL 7038 cat. con 701455-701466 1,60 ± 0,05 kg/dm <sup>3</sup> a 23°C, riferito al 706069 RAL 7038 catalizzato con 701471 secondo norma ISO 2811-1 (*)
<b>Contenuto in solidi</b>	<b>In peso</b> 71 ± 3% riferito al 706069 RAL 7038 catalizzato con 701455; 74 ± 3% riferito al 706069 RAL 7038 catalizzato con 701471 (*)
	<b>In volume (residuo secco volumetrico)</b> 52 ± 3% riferito al 706069 RAL 7038 catalizzato con 701455; 54 ± 3% riferito al 706069 RAL 7038 catalizzato con 701471 (*)
<b>VOC</b>	260 g/kg riferito al 706069 RAL 7038 catalizzato con 701471 (*)
<b>Viscosità</b>	Brookfield sul primo componente a 23°C (spindle 4, 0.5 RPM) : 50.000-150.000 mPas secondo metodo interno MS 007 (*) (**)



www.zetagi.it

zetagi

Veneziani

## INDUSTRIAL COATINGS

<b>Essiccazione</b>	<p>A 23°C, 50% di umidità relativa e buona ventilazione riferito al 706069 RAL 7038 allo spessore di film secco di 60 µm</p> <table border="0"> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;"><b>con 701455</b></td> <td style="text-align: center;"><b>con 701471</b></td> </tr> <tr> <td><b>Fuori impronta:</b></td> <td style="text-align: center;">10 h</td> <td style="text-align: center;">8 h</td> </tr> <tr> <td><b>Completamente indurito:</b></td> <td style="text-align: center;">48 h</td> <td style="text-align: center;">48 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>		<b>con 701455</b>	<b>con 701471</b>	<b>Fuori impronta:</b>	10 h	8 h	<b>Completamente indurito:</b>	48 h	48 h
		<b>con 701455</b>	<b>con 701471</b>							
<b>Fuori impronta:</b>	10 h	8 h								
<b>Completamente indurito:</b>	48 h	48 h								
	<p><i>I tempi di essiccazione possono variare con lo spessore e le condizioni ambientali</i></p>									

### Miscelazione e diluizione

<b>Rapporto di catalisi</b>	<p><b>In peso:</b> 100:20 con 701455 100:8,8 con 701471</p> <p><b>In volume:</b> 2,7:1 con 701455 6,5:1 con 701471</p> <p><i>Assicurarsi l'adeguata miscelazione del prodotto sia prima che dopo la catalisi.</i></p>
<b>Pot life</b>	<p>Oltre 8 h a 20°C</p> <p><i>Dato variabile con la temperatura e la diluizione.</i></p>
<b>Diluizione</b>	<p>5-15% con 900033 o 901040 invernale            5-15% con 903015 o 901042 estivo            5-15% con 903014 ritardante o quando applicato sopra zincante epossidica o inorganica</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>



www.zetagi.it

zetagi

Veneziani

## INDUSTRIAL COATINGS

### Istruzioni applicative

<b>Applicazione</b>	Spruzzo airless o airmix <i>Per applicazione a rullo o a pennello chiedere catalizzatori e diluenti specifici.</i>	
<b>Airless o airmix</b>	<b>Rapporto di compressione</b>	30:1
	<b>Ugello</b>	013-015"
	<b>Pressione di uscita</b>	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>	
<b>Primers consigliati</b>	Autoprimerizzante. Può essere applicato sopra zincante epossidica codici 706176-706192-706220-706181, zincante inorganica codici 760205-760210.	
<b>Finiture consigliate</b>	Smalto retron acrilico serie 778.000 o 777.000, smalti epossidici serie 700.000 700.300, 702.000, 705.000, 702.800, smalti retron poliuretanicici serie 732.000 o 733.000. Può essere sopravverniciato con intermedi epossidici serie 706.250, 706.300 AR o 703.000.	
<b>Preparazione della superficie, condizioni applicative e sopravverniciabilità</b>	<p>Con il <b>catalizzatore 701455</b> 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 <b>catalizzatore 701471</b> è possibile eseguire l'applicazione con temperature comprese tra i 0°C ed i 35°C e, comunque almeno 3°C sopra il punto di rugiada, anche in presenza di umidità elevata.</p> <p>Una precedente sabbiatura del supporto fino ad un grado SA 2½ 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 ed entro le 72 ore dall'applicazione in condizioni ambientali di 20°C, 50% di umidità relativa, e buona ventilazione. Dopo 72 ore dall'applicazione il film può essere comunque sopravverniciato previo irruvidimento della superficie o accurata pulizia (a seconda del prodotto usato come finitura e del ciclo di verniciatura).</p> <p>Questi tempi variano a seconda dello spessore e delle condizioni ambientali.</p>	



www.zetagi.it

zetagi

Veneziani

## INDUSTRIAL COATINGS

### Spessore e resa

<b>Spessore consigliato del film secco</b>	40-80 $\mu\text{m}$ per mano
<b>Consumo teorico riferito allo spessore del film secco</b>	ca. 110-230 g/m <sup>2</sup> riferito a 706069 RAL 7038 catalizzato con 701455; ca. 120-240 g/m <sup>2</sup> riferito a 706069 RAL 7038 catalizzato con 701471 (*)
<b>Resa pratica</b>	40-50 % in meno, se correttamente utilizzato, in funzione della sagoma del supporto, over spray e difficoltà di ottenere uno spessore omogeneo.
<b>Numero di strati da applicare</b>	Uno o due

### Collaudi particolari

Questa serie è idonea ad essere utilizzata come prima mano su ciclo ANAS B.

### Indicazioni per lo stoccaggio

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