



www.zetagi.it

zetagi

Veneziani

## INDUSTRIAL COATINGS

Versione del 11.09.2019

### FONDO FINITURA RETRON ACRILICO AL FOSFATO DI ZINCO, serie 773.000

#### Fondo finitura poliuretano acrilico

#### Generalità e campo d'impiego

Prodotto poliuretano bicomponente formulato con resina acrilica ossidrilata non modificata, da reticolare con catalizzatore isocianico alifatico o semialifatico.

Il fondo retron acrilico garantisce eccellente adesione su acciaio, acciaio zincato e dopo verifica sulla maggior parte degli altri metalli, ottima bagnatura del substrato ed elevata resistenza chimica, durezza e flessibilità.

Possiede inoltre, unitamente ad un'ottima resistenza all'abrasione, un'elevata adesione ed inerzia chimica anche su calcestruzzo: può essere pertanto utilizzato anche per rivestire supporti di questo tipo.

La presenza di fosfato di zinco permette un'elevata protezione contro la dissoluzione anodica e ritardo nella formazione della ruggine. Mostra tolleranza a condizioni di applicazione e del supporto non ottimali.

E' raccomandato ove si desideri offrire protezione ad alto livello in vari cicli di verniciatura a diverso grado di resistenza. Può essere utilizzato:

**con catalizzatore per acrilici e sintetici R.E. codice 730021**, o **catalizzatore alifatico alto solido codice 730027**, (entrambi alifatici e non ingiallenti), da utilizzare come **fondo** o **fondo-finitura** a mano unica su ogni tipo di supporto e come **intermedio** o **finitura** sulla maggior parte dei primers. Può essere applicato anche su strutture dove la verniciatura risulta difficoltosa e per il **rifacimento** di strutture già verniciate. La sovracatalisi è consigliata in particolar modo quando il prodotto viene utilizzato in condizioni gravose come fondo finitura su zincato o comunque per aumentare la resistenza chimica, meccanica e migliorare la resistenza all'abrasione.

L'utilizzo del catalizzatore alifatico permette di ottenere un film più elastico.

**con catalizzatore per acrilici e sintetici R.E. SA codice 730022** (semialifatico, se esposto alla luce mostra un contenuto ingiallimento) da utilizzare come **fondo** o **intermedio** su acciaio.

#### Caratteristiche prodotto

<b>Aspetto</b>	Satinato, 15-35 gloss secondo norma ISO 2813 (*) (**)
<b>Colore</b>	Tinte disponibili a magazzino: bianco base, rosso ossido, beige RAL 1001, verde RAL 6011, grigio RAL 7032 e RAL 7035. Altre tinte RAL, su richiesta(*) (**)
<b>Peso specifico</b>	1,42 ± 0,05 kg/dm <sup>3</sup> a 23°C, riferito al 773020 RAL 7035 catalizzato con 730021-730022; 1,48 ± 0,05 kg/dm <sup>3</sup> a 23°C, riferito al 773020 RAL 7035 catalizzato con 730027 secondo norma ISO 2811-1 (*)
<b>Contenuto in solidi</b>	<b>In peso</b> 70 ± 3% riferito al 773020 RAL 7035 catalizzato con 730021-730022; 75 ± 3% riferito al 773020 RAL 7035 catalizzato con 730027 (*)
	<b>In volume (residuo secco volumetrico)</b> 53 ± 3% riferito al 773020 RAL 7035 catalizzato con 730021-730022; 59 ± 3% riferito al 773020 RAL 7035 catalizzato con 730027 (*)



www.zetagi.it

zetagi

Veneziani

## INDUSTRIAL COATINGS

<b>VOC</b>	250 g/kg riferito al 773020 RAL 7035 catalizzato con 730027 (*)												
<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 (*) (**)												
<b>Essiccazione</b>	<p>A 23°C, 50% di umidità relativa e buona ventilazione riferito al 773020 RAL 7035 allo spessore di film secco di 100 µm</p> <table border="0"> <tr> <td></td> <td><b>con 730021</b></td> <td><b>con 730022</b></td> <td><b>con 730027</b></td> </tr> <tr> <td><b>Fuori impronta:</b></td> <td>15 h</td> <td>15 h</td> <td>12 h</td> </tr> <tr> <td><b>Completamente indurito:</b></td> <td>48 h</td> <td>32 h</td> <td>30 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> <p><i>I tempi di essiccazione possono variare con lo spessore e le condizioni ambientali</i></p>		<b>con 730021</b>	<b>con 730022</b>	<b>con 730027</b>	<b>Fuori impronta:</b>	15 h	15 h	12 h	<b>Completamente indurito:</b>	48 h	32 h	30 h
	<b>con 730021</b>	<b>con 730022</b>	<b>con 730027</b>										
<b>Fuori impronta:</b>	15 h	15 h	12 h										
<b>Completamente indurito:</b>	48 h	32 h	30 h										

### Miscelazione e diluizione

<b>Rapporto di catalisi</b>	<p><b>In peso:</b> 100:20 con 730021-730022          100:10 con 730027          100:25 con 730021 o 100:12,5 con 730027 come fondo-finitura su zincato</p> <p><b>In volume:</b> 3:1 con 730021-730022          6,5:1 con 730027          2,4:1 con 730021 o 5,3:1 con 730027 come fondo-finitura su zincato</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  <i>Dato variabile con la temperatura e la diluizione.</i></p>
<b>Diluizione</b>	<p>0-10% con 901032 o 901040 invernale          0-10% con 903015 o 901042 estivo          0-10% con 903014 ritardante</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

<b>Applicazione</b>	<p>Spruzzo airless o airmix  <i>Per applicazione a rullo o a pennello chiedere catalizzatori e diluenti specifici.</i>  <i>Nel caso di tinte metallizzate, quando utilizzate come fondo-finitura con l'applicazione a rullo o a pennello non si ottengono i migliori risultati estetici.</i></p>	
<b>Airless o airmix</b>	<b>Rapporto di compressione</b>	45:1
	<b>Ugello</b>	015-017"
	<b>Pressione di uscita</b>	140-180 atm
	<i>I filtri devono essere adeguati all'ugello in uso.</i>	



www.zetagi.it

zetagi

Veneziani

## INDUSTRIAL COATINGS

	<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, fondo o intermedio epossidico serie 706.000, 706.250, 706.300 AR, 703.000, 7073.000 fondo epossivinilico serie 704.000.
<b>Finiture consigliate</b>	Smalto retron acrilico serie 778.000 o 777.000 o se stesso quando interessi una finitura di grado opaco.
<b>Preparazione della superficie, condizioni applicative e sopravverniciabilità</b>	E' raccomandato eseguire l'applicazione con temperature comprese tra i 5°C ed i 35°C e, comunque, almeno 3°C sopra il punto di rugiada, in atmosfera né piovosa, né nebbiosa, su substrato perfettamente pulito ed asciutto. In particolare: <b>Per l'applicazione su acciaio:</b> si consiglia una precedente sabbiatura del supporto fino ad un grado SA 2 ½ secondo norma ISO 8501-1: 1988, ciò consente di ottenere un ciclo con le più alte prestazioni anche in termini di resistenza al test della nebbia salina. <b>Per l'applicazione su zincato a caldo:</b> si consiglia leggera sabbiatura silicea oppure lavaggio a caldo con idropulitrice (acqua e detergente) e perfetto risciacquo. La zincatura a caldo deve essere eseguita seguendo le raccomandazioni dalla norma ISO 1461. <b>Per l'applicazione su pitture vecchie:</b> dopo spazzolatura a grado PSt2 può essere applicato sulla maggior parte dei manufatti verniciati da tempo.

<b>Preparazione della superficie, condizioni applicative e sopravverniciabilità</b>	Può essere sopravverniciato con se stesso o smalto retron acrilico serie 777.000-778.000 e inoltre, prodotti poliuretanic, sintetici e rapida essiccazione da bagnato su bagnato fino a tempo indeterminato. A tempi prolungati può essere necessaria un'accurata pulizia della superficie. Per altre tipologie di materiale rivolgersi all'ufficio tecnico.
---	--

### Spessore e resa

<b>Spessore consigliato del film secco</b>	80-120 µm per mano
<b>Consumo teorico riferito allo spessore del film secco</b>	ca 215-320 g/m² riferito a 773020 RAL 7035 catalizzato con 730021 o 730022 ca 200-300 g/m² riferito a 773020 RAL 7035 catalizzato con 730027 (*)
<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. <i>Se usato come finitura, alcune tinte molto pulite e trasparenti come ad esempio RAL 1021-2004-3020 ecc. possono richiedere due mani per ottenere una copertura uniforme specialmente su fondi scuri e superfici irregolari.</i>



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 fondo retron acrilico serie 773.000 e smalto retron acrilico serie 778.000 o serie 777.000, hanno superato un'esposizione alla nebbia salina di 500h. Quando applicato su zincante inorganica codice 760205-760210 o epossidica codice 706176 la resistenza supera ampiamente le 2000 h.

#### Test di condensazione continua secondo norma ISO 6270

In condizioni applicative ottimali, campioni che hanno subito un ciclo di verniciatura con fondo retron acrilico serie 773.000 applicato su acciaio hanno superato un'esposizione alla condensazione continua di oltre 1000 h senza alcuna alterazione mentre applicato su acciaio zincato e sovracatalizzato la resistenza supera le 1500 h senza alcuna alterazione.

### Indicazioni per lo stoccaggio

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