

EPOFER ZINCORGANIC

Serie 1019

Primer zincante epossidico UHS 2K ad elevato contenuto di zinco



Dati principali

Sistema: Bicomponente 2K

Natura: Solvente

Confezioni disponibili: 25 kg

Tinte pronte a magazzino: Grigio

Supporti idonei: Ferro, Ghisa, Ferro Sabbiato - Sabbiatura Sa 1-2, Ferro Sabbiato - Sabbiatura Sa 2,5-3

Sovraverniciabile con: Smalti epossidici

Caratteristiche tecniche

Fondo epossidico 2K ad alto contenuto di zinco metallico, caratterizzato da un ottimo potere anticorrosivo e da buona aderenza su tutti i supporti ferrosi opportunamente sabbiati.

Campi di impiego

Zincante epossidico indicato come mano di fondo nei cicli caratterizzati da altissima resistenza a corrosione e durabilità per la verniciatura di carpenteria metallica (leggera e pesante), fusioni in ghisa, impianti (chimici, industriali e termici), macchine utensili destinate ad usi particolarmente gravosi, ponti, pompe sommerse, protezione galvanica di strutture in ferro esposte in atmosfera marina e industriale o immerse in acqua (dolce/salata), serbatoi, tralicci, trasformatori, tubazioni.

PREPARAZIONE DEI SUPPORTI

La fase di pretrattamento delle superfici da realizzarsi preventivamente all'applicazione del ciclo di verniciatura, è da considerarsi come una delle fasi determinanti per garantire l'efficacia delle performance dei prodotti vernicianti. Prima di applicare, infatti, i rivestimenti è necessario eseguire in maniera ottimale la pulizia della superficie rendendola idonea all'applicazione del ciclo di verniciatura. Si raccomanda, inoltre, che la superficie sia asciutta, pulita, sgrassata e priva di ruggine, nonché di parti incoerenti e incompatibili di precedenti pitture. Si consiglia, comunque, ove sia strettamente necessario e ai fini di realizzare un'operazione a regola d'arte, di contattare l'assistenza tecnica e di consultare le note esplicative allegate alla scheda tecnica. Tali allegati indicano le diverse tipologie di pretrattamento in virtù della superficie che si intende trattare e successivamente verniciare. Tra le principali vengono citate metodologie impattanti o meno, a seconda dello stato del supporto e dell'obiettivo finale che si intende ottenere. Viene fatto riferimento sia ad attività superficiali quali lo sgrassaggio, la pulizia manuale e la depurazione meccanica con apposita attrezzatura, sia ad operazioni quali la raschiatura, la carteggiatura, la picchiettatura, la spazzolatura, sia a procedimenti più "invasivi" quali la sabbiatura leggera o accurata, la granigliatura, la pallinatura e la sabbiatura a umido (o idrosabbiatura).

Per migliorare il risultato si consiglia di effettuare una sabbiatura SA2-SA2.5

APPLICAZIONE

Condizioni applicative

L'applicazione del prodotto può essere influenzata dalle condizioni ambientali (tra cui umidità e temperatura), dalla conformazione del manufatto da trattare e dagli spessori da applicare. Risulta necessario porre particolare attenzione alla tipologia di impianto applicativo in quanto i diversi layout e le diverse condizioni strutturali degli stessi sistemi applicativi possono incidere in maniera variabile a seconda dei casi e possono intervenire su parametri tecnici fondamentali quali: l'efficienza di trasferimento del prodotto verniciante, l'over spray, l'aspetto estetico ottenuto, la verticalità del prodotto e le facilità o la complessità di applicazione. Si consiglia, a tal proposito, di contattare il reparto di assistenza tecnica, ove indispensabile, per effettuare i rilievi e le consulenze necessarie nel caso in cui debbano effettuarsi applicazioni su impianti complessi.

ATTREZZATURA	VISCOSITA'	UGELLO	PRESSIONE	NOTE
AEROGRAFO PISTOLA A TAZZA	20" - 30" Tazza Ford 4	1,7 - 2,0 mm	3,5 - 4 bar	-
AIR LESS	Technical service Damiani	Technical service Damiani	Technical service Damiani	Technical service Damiani

EPOFER ZINCORGANIC

Serie 1019

CATALISI

SERIE	CATALIZZATORE	CATALISI	UTILIZZO	POT LIFE A 20°C	CONFEZIONI
L0017	HARDENER ES3 PRO	10% in peso (100 + 10)	Rapido ad alto solido	4 ore	11 - 5 l

CONDIZIONI AMBIENTALI

Temperatura dell'ambiente 12°C - 35°C

Temperatura del supporto 12°C - 35°C

Umidità relativa 60 %

Stabilità a magazzino

1 anno in contenitori originali sigillati, integri e protetti dal gelo e dal caldo eccessivo ad una temperatura non inferiore a +5°C e non superiore a +30°C.

PARAMETRI TECNICI

Resa media teorica	3,3 m ² /kg per strato allo spessore di 80 μ secchi	Applicazione	Spruzzo	Diluizione	5-15% con Epoxy Thinner Serie D0021
Brillantezza	-	Spessore umido per strato	145 μ	Spessore secco per strato	80 μ
N° strati	1 o 2 strati fino a raggiungere lo spessore totale idoneo	Spessore secco totale	90 μ	Consumo medio teorico	302 g/m ²

ESSICCAZIONE

Intervallo di riverniciatura	4 - 96 ore (dopo è necessario carteggiare)	Essiccazione ad aria	20°C - 25°C	Essiccazione fuori polvere	15 - 20 minuti
Essiccazione al tatto	2 ore	Essiccazione in profondità	1 - 2 giorni	Polimerizzazione totale	28 giorni
Appassimento	-	Essiccazione a forno	-	Resistenza alla temperatura	80°C

AVVERTENZE E RACCOMANDAZIONI

- In virtù delle peculiarità tecniche di tale primer anticorrosivo, se il manufatto da verniciare dovesse essere destinato all'esterno, è necessario l'utilizzo di un top coat a finire per garantire l'efficacia protettiva e il mantenimento delle caratteristiche prestazionali.
- Il prodotto deve essere applicato a temperature ambientali superiori ai 15°C. Allo stesso modo, il manufatto verniciato deve stazionare per le 8-14 ore successive ad una condizione di temperatura prossima ai 12°C/15°C al fine di garantire una perfetta reticolazione.
- In quanto il prodotto è ricco di pigmento passivante a base di zinco, una volta diluito e pronto all'uso, deve essere miscelato accuratamente prima e durante l'applicazione per evitare fenomeni di sedimentazione.
- In quanto il pot life non è visibile, si consiglia di non effettuare rabbocchi sulla miscela con prodotto non catalizzato.
- Shelf Life Componente B: la stabilità a magazzino dei catalizzatori utilizzati con il Componente A è di 24 mesi.

EPOFER ZINCORGANIC

Serie 1019

DATI TECNICI DI FORNITURA

Composizione	<i>Epossidico modificato</i>	% residuo secco in peso	84 ± 2%	Cov	371 ± 2 g/l
Tinta di riferimento	<i>Grigio</i>	% residuo secco in volume	56 ± 2%	Sov	16 ± 2%

VISCOSITA`
PESO SPECIFICO

METODO DI PROVA	ISCOL 1	ISCOL 2
DATI	8000 - 17000 mPa.s (20°C) Asta 5 Velocità 5	2.35 - 2.45 g/ml

RAPPORTO DI MISCELAZIONE A + B

Peso specifico catalizzato (a+b)	2.07 ± 0,05 g/ml	% residuo secco in peso (a+b)	82 ± 2%	Cov (a+b)	391 ± 2 g/l
		% residuo secco in volume (a+b)	55 ± 2%	Sov (a+b)	18 ± 2%

L0017

A+B IN PESO	100 + 10
A+B IN VOLUME	100 + 25

MAGGIORI INFORMAZIONI



RICHIEDI ASSISTENZA


+39 3517862261

Tutti i dati contenuti nel documento sono stati verificati e considerati attendibili. Rimane in capo all'utilizzatore la responsabilità dell'utilizzo del prodotto da applicare in conformità a quanto indicato in scheda tecnica. Ogni eventuale utilizzo del prodotto difforme da quanto indicato in scheda tecnica secondo i parametri di preparazione del prodotto, del supporto, di essiccazione e applicativi e al di fuori di quanto previsto dai cicli di verniciatura consigliati e dalle preparazioni delle superfici idonee, deve ritenersi imputabile all'utilizzatore e pertanto esime la produttrice da ogni e qualsiasi responsabilità e/o garanzia. L'utilizzatore è comunque tenuto a controllare e a verificare l'idoneità dei prodotti selezionati in funzione dell'utilizzo specifico che ne intende fare. Per eventuali informazioni relativamente ai cicli di verniciatura, alle condizioni applicative e alle caratteristiche tecniche dei prodotti, si consiglia di contattare il servizio di assistenza tecnica del laboratorio Damiani. Si precisa che l'immagine dell'imballo potrebbe avere finalità di placeholder e potrebbe, quindi, costituire un riferimento indicativo. Le confezioni indicate possono variare a seconda delle integrazioni o delle modifiche previste dai listini annuali. Il presente documento sostituisce tutte le versioni precedenti. Si consiglia, in ogni caso, per meglio comprendere i parametri della scheda tecnica, di far riferimento agli allegati relativi alle note esplicative. La versione aggiornata della seguente scheda tecnica inserita nella sezione specifica sul sito web www.color-damiani.com, è da ritenersi l'unica vincolante.

ESTALIA Performance Coatings Spa

 Via Giacomo Matteotti, 160 - 25014 Castenedolo - Brescia - Italia - Tel. +39 030 21 35 55 - Fax +39 030 27 31 664 - www.franchi-kim.it - www.estaliacoatings.com