



www.zetagi.it

zetagi

Veneziani

INDUSTRIAL COATINGS

Versione del 15.04.2013

SMALTO SILICONICO "W" NERO, codice 761435

Generalità e campo d'impiego

Vernice a base di resine siliciche all'acqua e pigmenti stabili adatta alla protezione di installazioni esposte all'azione continua o intermittente di temperature molto elevate, quali camini, stufe, altiforni, impianti di cracking e simili.

La vernice si contraddistingue per la sua elevata capacità di avvolgimento del pezzo in fase di applicazione con pistola elettrostatica.

Caratteristiche prodotto

Aspetto	Opaco 10-25 gloss (*) (**)
Colore	Nero (*) (**)
Peso specifico	1,12 ± 0,05 kg/dm ³ a 23°C secondo norma ISO 2811-1(*)
Contenuto in solidi	In peso 49 ± 2% (*)
	In volume (residuo secco volumetrico) 43± 2%(*)
Viscosità	20"-30" a 23°C con coppa di deflusso n°4 secondo norma ISO 2431 (*) (**)
Essiccazione	Il prodotto essicca ad aria (fuori polvere ca. 20' - 45' a 23°C) acquisendo anche senza cottura, resistenza alle temperature. Le caratteristiche complete si raggiungono quando la vernice è sottoposta a riscaldamento e quindi all'entrata in esercizio dell'oggetto verniciato. I manufatti verniciati devono aver trascorso un periodo di passivazione di almeno 20 minuti, lasciate asciugare ad aria e temperatura ambiente, prima della cottura. La cottura ideale è rappresentata da 250°C per 30 minuti, si può avere una buona reticolazione anche a 200°C per 30 minuti. L'aggiunta del 20% dell'accelerante codice 907037 permette di ridurre il rinvenimento dello smalto dopo la cottura.

Diluizione

Diluizione	Prodotto pronto all'uso
-------------------	-------------------------



www.zetagi.it

zetagi

Veneziani

INDUSTRIAL COATINGS

Istruzioni applicative

Applicazione	Spruzzo con pistola normale,airless o elettrostatico	
Airless o airmix	Rapporto di compressione	30:1
	Ugello	011-013"
	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 codice 760205	
Preparazione della superficie e condizioni applicative	Su superfici di metallo sabbiato (grado di sabbiatura SA 2½ secondo la norma ISO 8501-1: 1988) o su superfici su cui sia stata preventivamente applicata una mano di zincante inorganico cod. 760205/202 almeno 48 h prima.	

Spessore e resa

Spessore consigliato del film secco	20-30 µm
Consumo teorico riferito allo spessore del film secco	52-78 g/m ² (*)
Resa pratica	30-40% 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

Collaudi particolari

Lo strato di film correttamente applicato resiste a temperature di esercizio fino a 500°C. Per temperature superiori a 350°C si possono verificare variazioni di tinta. Naturalmente quando applicato su una mano precedente di zincante inorganico la resistenza alle temperature cala sino a 400°C.

Indicazioni per lo stoccaggio

Il prodotto è stabile al magazzinaggio fino a 6 mesi in ambiente fresco e asciutto e **deve essere stoccato in luogo coperto, asciutto e ventilato**. Teme il gelo.

(*) 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.



www.zetagi.it

zetagi

 **Veneziani**

INDUSTRIAL COATINGS