



www.zetagi.it

**zetagi**

**Veneziani**

## INDUSTRIAL COATINGS

Versione del 04.10.2017

### SMALTO SILICONICO NERO, codice 761211

#### Generalità e campo d'impiego

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

#### Caratteristiche prodotto

<b>Aspetto</b>	Semilucido 28-32 gloss secondo norma ISO 2813 (*) (**)
<b>Colore</b>	Nero (*) (**)
<b>Peso specifico</b>	0,96 ± 0,05 kg/dm <sup>3</sup> a 23°C secondo norma ISO 2811-1(*)
<b>Contenuto in solidi</b>	<b>In peso</b> 25 ± 2% (*)
	<b>In volume (residuo secco volumetrico)</b> 20 ± 2%(*)
<b>VOC</b>	750 g/kg (*)
<b>Viscosità</b>	50-70 a 23°C con coppa di deflusso n°4 secondo norma ISO 2431 (*) (**)
<b>Essiccazione</b>	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. Può essere essiccato anche a forno (es. 40' a 180°C) per migliorare la rapidità di essiccazione e le caratteristiche meccaniche del film.

#### Diluizione

<b>Diluizione</b>	10-20% con diluente retron S EC codice 901032 a viscosità di applicazione.
-------------------	--

#### Istruzioni applicative

<b>Applicazione</b>	Spruzzo con pistola normale,airless o elettrostatico.	
<b>Airless o airmix</b>	<b>Rapporto di compressione</b>	30:1
	<b>Ugello</b>	011-013"
	<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>	



www.zetagi.it

**zetagi**

**Veneziani**

## INDUSTRIAL COATINGS

<b>Primers consigliati</b>	Autoprimerizzante. Può essere applicato sopra zincante inorganica codice 760205.
<b>Preparazione della superficie e condizioni applicative</b>	Su superfici di metallo sabbiato (grado di sabbatura 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 almeno 48 h prima.

### Spessore e resa

<b>Spessore consigliato del film secco</b>	20-30 µm
<b>Consumo teorico riferito allo spessore del film secco</b>	95-145 g/m <sup>2</sup> (*)
<b>Resa pratica</b>	30-40% 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

### Collaudi particolari

Lo strato di film correttamente applicato resiste a temperature di esercizio fino a 450°C. Per temperature superiori a 280°C si possono verificare leggere variazioni di tinta. Naturalmente quando applicato su una mano precedente di zincante inorganico la resistenza alle temperature cala sino a 400 °C.

L'applicazione di zincante inorganico 760205 più vernice silconica 761211 corrisponde al ciclo di verniciatura C12 della specifica Italimpianti GSK-ITING 005, quando applicato nelle modalità ivi previste.

### 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.**

(\*) 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.