

Versione del 12.05.2010

VERNICE SILICONICA ALLUMINIO ELETTR., codice 761264

Generalità e campo d'impiego

Vernice a base di resine siliconiche 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.

La particolare formulazione consente una facile applicazione per mezzo di apparecchiature elettrostatiche ed impianti automatici robotizzati.

Caratteristiche prodotto

Aspetto	Opaco (*) (**)
Colore	Alluminio (*) (**)
Peso specifico	1,06 ± 0,05 kg/dm ³ a 23°C secondo norma ISO 2811-1(*)
Contenuto in solidi	In peso 34 ± 2% (*)
	In volume (residuo secco volumetrico) 22 ± 2%(*)
VOC	660 g/Kg (*)
Viscosità	15-30 a 23°C con coppa di deflusso n°2 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. Può essere essiccato anche a forno (es. 40' a 180°C) per migliorare la rapidità di essiccazione e le caratteristiche meccaniche del film.

Diluizione

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

Istruzioni applicative

Applicazione	Spruzzo, preferibilmente con pistola elettrostatica, ma anche con pistola normale o airless.	
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 almeno 48 h prima.	

SCHEDA TECNICA

Le informazioni qui fornite sono basate su ricerche da noi eseguite e pertanto devono ritenersi accurate. Non possiamo comunque dare alcuna garanzia ed i nostri clienti sono invitati a controllare che le informazioni date si adattino al loro specifico impiego.

Spessore e resa

Spessore consigliato del film secco	20-30 μ m
Consumo teorico riferito allo spessore del film secco	95-145 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 400°C. Per temperature superiori a 350°C si possono verificare leggere variazioni di tinta. Resiste fino a 400°C anche quando applicato sopra la zincante inorganica.

Indicazioni per lo stoccaggio

Il prodotto è stabile al magazzino fino a 8 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.



Colorificio Zetagi s.r.l.
36051 Olmo di Creazzo (VI)
Via Monte Pasubio, 41/43
Tel. 0444 228300
Fax 0444 228366
E-mail: zg@zetagi.it

COLORIFICIO SRL
zetagi