

ZINK GRUND

Serie 0790

Zincante organico monocomponente ad alto potere anticorrosivo



Dati principali

Sistema: Monocomponente 1K

Natura: Solvente

Confezioni disponibili: 2 kg - 8 kg

Tinte pronte a magazzino: Grigio

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

Sovraverniciabile con: Primer, intermedi, smalti epossidici e acrilici

Caratteristiche tecniche

Zincante organico monocomponente a base di resine alchidiche modificate, polvere di zinco e inibitori di corrosione a rapida essiccazione con elevato potere anticorrosivo. Sovraverniciabile con smalti epossidici, poliuretani e acrilici. In virtù della sua particolare finalità di utilizzo per manutenzioni, può essere applicato a pennello e rullo.

Campi di impiego

Prodotto da utilizzare come primer zincante prestazionale in cicli di verniciatura per carpenteria, strutture in ferro, ringhiere, inferiate e cancelli. Ideale per ritocchi e manutenzioni in cicli dove sia previsto l'utilizzo di uno zincante epossidico.

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	25" - 45" Tazza Ford 4	1,7 - 1,9 mm	3,5 - 4 bar	-
PENNELLO E RULLO	-	-	-	Diluizione Max 5% con Synthetic Thinner Serie D0005

ZINK GRUND

Serie 0790

CONDIZIONI AMBIENTALI

Temperatura dell'ambiente 5°C - 35°C

Temperatura del supporto 5°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 6,1 m²/kg per strato allo spessore di 40 μ secchi

Applicazione Spruzzo, Pennello

Diluizione 5-10% con Synthetic Thinner Series D0005

Brillantezza 1 - 2 gloss

Spessore umido per strato 70 μ

Spessore secco per strato 40 μ

N° strati 1 o 2 strati fino a raggiungere lo spessore totale idoneo

Spessore secco totale 80 μ

Consumo medio teorico 163 g/m²

ESSICCAZIONE

Intervallo di riverniciatura 4 - 48 ore

Essiccazione ad aria 20°C - 25°C

Essiccazione fuori polvere 30 - 40 minuti

Essiccazione al tatto 1 ora

Essiccazione in profondità 24 - 36 ore

Polimerizzazione totale 7 giorni

Appassimento -

Essiccazione a forno -

Resistenza alla temperatura 80°C in continuo

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.
- In quanto il prodotto in questione è a base di oli sintetici, è necessario porre attenzione a fenomeni di autocombustione. Pertanto si consiglia di procedere alla corretta pulizia della cabina di verniciatura dei motori di espulsione dell'aria al fine di togliere tutti i residui del prodotto essiccato, la polvere ed eventuali depositi di over spray. Il materiale asportato prima di essere smaltito deve essere bagnato con acqua e riposto in contenitori stagni.
- Per ottenere spessori secchi elevati è opportuno applicare il prodotto in più passaggi intervallati tra di loro da 2-5 ore per garantire una corretta essiccazione anche in profondità.
- 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.

ZINK GRUND

Serie 0790

DATI TECNICI DI FORNITURA

Composizione	<i>Alchidico modificato</i>	% residuo secco in peso	$84 \pm 2\%$	Cov	$368 \pm 2 \text{ g/l}$
Tinta di riferimento	<i>Grigio</i>	% residuo secco in volume	$56 \pm 2\%$	Sov	$16 \pm 2\%$

	VISCOSITA`	PESO SPECIFICO	BRILLANTEZZA
METODO DI PROVA	ISCOL 1	ISCOL 2	ISCOL 6
DATI	5500 - 6000 mPa.s (20°C) Asta 4 Velocità 20	2.3 - 2.5 g/ml	1 - 2 gloss 60°

NOTE

Pulizia degli strumenti:

A fine lavoro, accertarsi di effettuare un'accurata pulizia degli attrezzi (pistole, impianti di verniciatura, imballi) con specifico diluente legato al prodotto. Riporre tutte le strumentazioni completato il periodo di asciugatura.

Etichettatura sanitaria:

Ottemperare alle norme vigenti in materia di sicurezza e ambiente, maneggiando con cura i prodotti e consultando sempre le schede di sicurezza di riferimento.

Note aggiuntive:

- Quanto riportato nella presente scheda tecnica è ottenuto tramite l'utilizzo esclusivo di prodotti Damiani (prodotti vernicianti, catalizzatori, diluenti) applicati secondo le specifiche indicate. L'utilizzo di materiali provenienti da altre aziende di settore in cicli misti con prodotti Damiani, può compromettere le prestazioni del ciclo applicato. In virtù di ciò l'azienda non garantisce il risultato finale.
- Le rese sono teoriche si intendono per strato e hanno funzione orientativa in quanto possono essere influenzate dal colore e dal sistema applicativo. Si consiglia di effettuare un controllo tramite prova pratica.

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