

# ZINKVER

**Serie 0795**

## Zincante epossipoliamidico ad alto contenuto di zinco


**Dati principali**
**Sistema:** Bicomponente 2K

**Natura:** Solvente

**Confezioni disponibili:** 10 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:** Primer, intermedi e smalti epossidici

**Caratteristiche tecniche**

Zincante epossidico bicomponente a base di resina poliammidica, contenente polvere di zinco e speciali pigmenti anticorrosivi, con ottimo potere anticorrosivo per cicli epossivinilici ed epossipoliuretani su ferro. Idoneo per ritocco e ripristino di manufatti trattati con zincanti inorganici. Sovraverniciabile con smalti ed intermedi epossidici.

**Campi di impiego**

Prodotto da utilizzare come primer zincante epossidico prestazionale in cicli di verniciatura per carpenteria, strutture in ferro, ponti, impianti industriali ove siano richieste elevata resistenza anticorrosiva e buon potere riempitivo. Ideale particolarmente in cicli anticorrosivi per carpenteria pesante per manufatti quali carriponte, gru, silos e macchine per la perforazione.

## 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

# ZINKVER

**Serie 0795**

## CATALISI

SERIE	CATALIZZATORE	CATALISI	UTILIZZO	POT LIFE A 20°C	CONFEZIONI
L0010	HARDENER ES1	20% in peso (100 + 20)	Rapido	8 ore	11 - 5 l
L0017	HARDENER ES3 PRO	10% in peso (100 + 10)	Rapido ad alto solido	8 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

<b>Resa media teorica</b>	5,5 m <sup>2</sup> /kg per strato allo spessore di 50 μ secchi	<b>Applicazione</b>	Spruzzo	<b>Diluizione</b>	1-5% con Epoxy Thinner Serie D0021
<b>Brillantezza</b>	-	<b>Spessore umido per strato</b>	104 μ	<b>Spessore secco per strato</b>	50 μ
<b>N° strati</b>	1 o 2 strati fino a raggiungere lo spessore totale idoneo	<b>Spessore secco totale</b>	90 μ	<b>Consumo medio teorico</b>	182 g/m <sup>2</sup>

## ESSICCAZIONE

<b>Intervallo di riverniciatura</b>	4 - 96 ore (dopo è necessario carteggiare)	<b>Essiccazione ad aria</b>	20°C - 25°C	<b>Essiccazione fuori polvere</b>	15 - 20 minuti
<b>Essiccazione al tatto</b>	1 ora	<b>Essiccazione in profondità</b>	24 - 36 ore	<b>Polimerizzazione totale</b>	28 giorni
<b>Appassimento</b>	-	<b>Essiccazione a forno</b>	-	<b>Resistenza alla temperatura</b>	120°C (punte massime di 200°C per brevi periodi)

## 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.

# ZINKVER

**Serie 0795**

## DATI TECNICI DI FORNITURA

<b>Composizione</b>	<i>Epossipoliamidico</i>	<b>% residuo secco in peso</b>	80 ± 2%	<b>Cov</b>	424 ± 2 g/l
<b>Tinta di riferimento</b>	<i>Grigio</i>	<b>% residuo secco in volume</b>	52 ± 2%	<b>Sov</b>	20 ± 2%

**VISCOSITA`**
**PESO SPECIFICO**

<b>METODO DI PROVA</b>	ISCOL 1	ISCOL 2
<b>DATI</b>	28000 - 33000 mPa.s (20°C) Asta 6 Velocità 20	2.0 - 2.2 g/ml

## RAPPORTO DI MISCELAZIONE A + B

<b>Peso specifico catalizzato (a+b)</b>	1.74 ± 0,05 g/ml	<b>% residuo secco in peso (a+b)</b>	72 ± 2%	<b>Cov (a+b)</b>	492 ± 2 g/l
		<b>% residuo secco in volume (a+b)</b>	48 ± 2%	<b>Sov (a+b)</b>	28.3 ± 2%

	<b>L0010</b>	<b>L0017</b>
<b>A+B IN PESO</b>	100 + 20	100 + 10
<b>A+B IN VOLUME</b>	100 + 50	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](http://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](http://www.franchi-kim.it) - [www.estaliacoatings.com](http://www.estaliacoatings.com)