

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

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

ESSICCAZIONE

Intervallo di riverniciatura	4 - 96 ore (dopo è necessario carteggiare)	Essiccazione ad aria	20°C - 25°C	Essiccazione fuori polvere	15 - 20 minuti
Essiccazione al tatto	1 ora	Essiccazione in profondità	24 - 36 ore	Polimerizzazione totale	28 giorni
Appassimento	-	Essiccazione a forno	-	Resistenza alla temperatura	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

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

VISCOSITA`
PESO SPECIFICO

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

RAPPORTO DI MISCELAZIONE A + B

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

	L0010	L0017
A+B IN PESO	100 + 20	100 + 10
A+B IN VOLUME	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, 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