

EPOZINK

Serie 0796
Fondo zincante epossidico bicomponente ad elevatissimo contenuto di zinco

Dati principali
Sistema: Bicomponente 2K

Natura: Solvente

Confezioni disponibili: 24 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 epossipoliammidico bicomponente con elevatissimo potere anticorrosivo ed altissimo contenuto di zinco metallico in polvere (82% in peso sul solido totale) e inibitori di corrosione, per la protezione galvanica di manufatti in ferro soggetti a forte aggressione corrosiva.

Campi di impiego

Prodotto da utilizzare come primer protettivo zincante nella verniciatura in cicli anticorrosivi secondo la normativa Uni En Iso 12944. Ideale per la verniciatura di manufatti in ambienti marini e costieri. Il prodotto può sostituire lo zincante inorganico in virtù delle sue caratteristiche di facilità di applicazione e di tolleranza nella preparazione del supporto.

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).

E' obbligatorio effettuare il trattamento di 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 - 2,0 mm	3,5 - 4 bar	-
AIR LESS	Technical service Damiani	Technical service Damiani	Technical service Damiani	Technical service Damiani

EPOZINK

Serie 0796

CATALISI

SERIE	CATALIZZATORE	CATALISI	UTILIZZO	POT LIFE A 20°C	CONFEZIONI
L0016	HARDENER ES3	10% in peso (100 + 10)	Lento	6 ore	11 - 5 l
L0017	HARDENER ES3 PRO	8.5% in peso (100 + 8.5)	Rapido ad alto solido	6 ore	11 - 5 l

CONDIZIONI AMBIENTALI

Temperatura dell'ambiente 15°C - 35°C

Temperatura del supporto *Minimo 12°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	3,5 m ² /kg per strato allo spessore di 60 μ secchi	Applicazione	Spruzzo	Diluizione	5-10% con Epoxy Thinner Serie D0021
Brillantezza	-	Spessore umido per strato	116 μ	Spessore secco per strato	60 μ
N° strati	1 o 2 strati fino a raggiungere lo spessore totale idoneo	Spessore secco totale	90 μ	Consumo medio teorico	282 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 minuti
Essiccazione al tatto	1 ora	Essiccazione in profondità	24 - 36 ore	Polimerizzazione totale	28 giorni
Appassimento	-	Essiccazione a forno	-	Resistenza alla temperatura	100°C (punte massime di 180°C per brevi periodi)

EPOZINK

Serie 0796

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.
- Il prodotto una volta essiccato può sopportare temperature di esercizio di 100°C in continuo con escursioni massime di 180°C per breve tempo.

DATI TECNICI DI FORNITURA

Composizione	<i>Epossipoliamidico</i>	% residuo secco in peso	86 ± 2%	Cov	413 ± 2 g/l
Tinta di riferimento	<i>Grigio</i>	% residuo secco in volume	53 ± 2%	Sov	14 ± 2%
			VISCOSITA`	PESO SPECIFICO	
METODO DI PROVA	ISCOL 1			ISCOL 2	
DATI	7000 - 8000 mPa.s (20°C) Asta 4 Velocità 20			2.85 - 2.95 g/ml	

RAPPORTO DI MISCELAZIONE A + B

Peso specifico catalizzato (a+b)	2.43 ± 0,05 g/ml	% residuo secco in peso (a+b)	81 ± 2%	Cov (a+b)	455 ± 2 g/l
		% residuo secco in volume (a+b)	52 ± 2%	Sov (a+b)	19 ± 2%
	L0016	L0017			
A+B IN PESO	100 + 10	100 + 8.5			
A+B IN VOLUME	100 + 35	100 + 25			

EPOZINK

Serie 0796

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:

- I dati relativi alla sezione rapporto di miscelazione A+B sono da considerarsi con riferimento solo al primo catalizzatore consigliato.
- 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.
- Le tempistiche di Pot Life sono state definite ad una temperatura di 20°C, pertanto le temperature superiori o inferiori a quella indicata, la tipologia di catalizzatore selezionato e le condizioni ambientali e di umidità differenti dallo standard, possono influenzare, in difetto o in eccesso, la durata dello stesso Pot Life.

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