

ZINK PRO

Serie 1086

Zincante inorganico bicomponente a base di etilsilicato ad elevato titolo di zinco metallico



Dati principali

Sistema: Bicomponente 2K

Natura: Solvente

Confezioni disponibili: 12,5 kg

Tinte pronte a magazzino: Grigio

Supporti idonei: Ferro Sabbiato - Sabbiatura Sa 2,5-3

Sovraverniciabile con: Primer e intermedi epossidici

Caratteristiche tecniche

Zincante inorganico, formulato con etilsilicato e zinco metallico in polvere, per la protezione anticorrosiva di tipo galvanico nei confronti di manufatti in ferro sottoposti a particolare aggressione corrosiva. Da applicare esclusivamente su supporto in ferro sabbiato. Sovraverniciabile con intermedi e primer epossidici.

Campi di impiego

Zincante inorganico ideale per la verniciatura di macchinari industriali, gru, strutture metalliche e per carpenteria pesante, macchine utensili, serbatoi, ponti, impianti chimici. Prodotto idoneo per tutti gli ambienti ad elevata aggressività atmosferica, ossia in tutti quei casi in cui sono previsti cicli multistrato in conformità alla norma UNI EN ISO 12944 relativa alla "Protezione dalla corrosione delle strutture di acciaio mediante verniciatura protettiva".

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).

Superfici in acciaio con ruggine grado A-B-C-D: effettuare trattamento di sabbiatura SA 2.5-3; non applicare il prodotto in presenza di pioggia o comunque quando l'umidità relativa è superiore al 95%. Il prodotto deve essere applicato immediatamente dopo la sabbiatura (max entro 4 ore) in modo da evitare ossidazioni. Una volta essiccato non può essere riverniciato con sé stesso.

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 - 1,9 mm | 3,5 - 4 bar | - |
| AIR LESS | Technical service Damiani | Technical service Damiani | Technical service Damiani | Technical service Damiani |

ZINK PRO

Serie 1086

CATALISI

| SERIE | CATALIZZATORE | CATALISI | UTILIZZO | POT LIFE A 20°C | CONFEZIONI |
|-------|---------------|--------------------|--------------------------------------|-----------------|------------|
| 0793 | ZINK POWDER | in peso (50 + 100) | Come parte B per zincante inorganico | 7 ore | 25 kg |

CONDIZIONI AMBIENTALI

Temperatura dell'ambiente 5°C - 35°C

Temperatura del supporto 5°C - 35°C

Umidità relativa 60 %

Stabilità a magazzino -

PARAMETRI TECNICI

Resa media teorica 2,6 m²/kg per strato allo spessore di 60 μ secchi

Applicazione Spruzzo

Diluizione Pronto all'uso

Brillantezza -

Spessore umido per strato 82 μ

Spessore secco per strato 60 μ

N° strati 1

Spessore secco totale 100 μ

Consumo medio teorico 380 g/m²

ESSICCAZIONE

Intervallo di riverniciatura 24 - 48 ore

Essiccazione ad aria 20°C - 25°C

Essiccazione fuori polvere 10 - 15 minuti

Essiccazione al tatto 1 ora

Essiccazione in profondità 4 ore

Polimerizzazione totale 2 giorni

Appassimento -

Essiccazione a forno -

Resistenza alla temperatura 450°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 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.
- Shelf Life Componente B: la stabilità a magazzino dei catalizzatori utilizzati con il Componente A è di 12 mesi.
- Applicare spessori secchi compresi tra i 60 e gli 80 μ; non superare i 100 μ per evitare problemi di screpolatura del film.
- A condizioni estreme di caldo o umidità eccessivamente bassa (< 50%) il prodotto non indurisce correttamente; in questi casi, dopo 3-4 ore dall'applicazione, nebulizzare acqua sui supporti per accelerare l'indurimento.
- Per applicazioni su grandi superfici si consiglia l'applicazione in bassa pressione con pompa a membrana.
- Il prodotto può essere esposto, una volta essiccato, a temperature max di esercizio di 450°C e minime di -40°C.
- Nel caso in cui necessitasse di effettuare piccoli ritocchi, si consiglia l'utilizzo solo ed esclusivamente di uno zincante di natura epossidica
- Si raccomanda di mantenere il prodotto sotto agitazione durante l'applicazione per evitare che lo zinco si depositi sul fondo.

ZINK PRO

Serie 1086

DATI TECNICI DI FORNITURA

| | | | | | |
|-----------------------------|------------------------------|----------------------------------|-------------------|-----------------------|---------------|
| Composizione | <i>Etilsilicato</i> | % residuo secco in peso | 59.7 ± 2% | Cov | 473.7 ± 2 g/l |
| Tinta di riferimento | <i>Grigio</i> | % residuo secco in volume | 45.35 ± 2% | Sov | 38.2 ± 2% |
| | | | VISCOSITA` | PESO SPECIFICO | |
| METODO DI PROVA | ISCOL 4 | | | ISCOL 2 | |
| DATI | 25 - 30 secondi Tazza Ford 4 | | | 1.18 - 1.28 g/ml | |

RAPPORTO DI MISCELAZIONE A + B

| | | | | | |
|---|------------------|--|---------|------------------|-------------|
| Peso specifico catalizzato (a+b) | 2.12 ± 0,05 g/ml | % residuo secco in peso (a+b) | 86 ± 2% | Cov (a+b) | 405 ± 2 g/l |
| | | % residuo secco in volume (a+b) | 82 ± 2% | Sov (a+b) | 19 ± 2% |
| 0793 | | | | | |
| A+B IN PESO | 50 + 100 | | | | |
| A+B IN VOLUME | 100 + 20 | | | | |

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.

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