



www.zetagi.it

zetagi

Veneziani

## INDUSTRIAL COATINGS

Versione del 01.06.2012

### FONDO ZINCANTE EPOSSIDICO, codice 706176

#### Generalità e campo d'impiego

Primer bicomponente epossidico ad elevatissimo contenuto di zinco metallico, in grado di offrire le migliori caratteristiche anticorrosive con eccellente resistenza all'acqua ed aderenza, da reticolare con catalizzatori poliammidici. Tale zincante è conforme a SSPC Paint 20, tipo 2, livello 1.

Dotato di essiccazione rapida, dopo completo indurimento resiste molto bene ad una vasta gamma di solventi e a condizioni atmosferiche particolarmente severe.

E' consigliato come **primer** di base su cicli a due o tre mani da rivestire con prodotti a base epossidica, acrilica bicomponente, clorocaucciù o vinilica.

E' particolarmente indicato ove si desideri offrire protezione ad alto livello ed elevata durata.

Può essere utilizzato con:

**catalizzatore epox 488 codice 701488** o **catalizzatore epox 455 codice 701455** come **primer** su acciaio sabbiato.

Si raccomanda di non lasciare il manufatto trattato con 706176 senza sopravverniciatura se destinato ad ambienti in cui possono essere presenti fumi, spruzzi acidi o altri aggressivi chimici.

#### Caratteristiche prodotto

<b>Aspetto</b>	Opaco
<b>Colore</b>	Grigio
<b>Peso specifico</b>	2,52 ± 0,05 kg/dm <sup>3</sup> a 23°C, catalizzato con 701488; 2,69 ± 0,05 kg/dm <sup>3</sup> a 23°C, catalizzato con 701455 secondo norma ISO 2811-1 (*)
<b>Contenuto in solidi</b>	<b>In peso</b> 82 ± 3% riferito al prodotto catalizzato con 701488; 87 ± 3% riferito al prodotto catalizzato con 701455 (*)
	<b>In volume (residuo secco volumetrico)</b> 50 ± 3% riferito al prodotto catalizzato con 701488; 64 ± 3% riferito al prodotto catalizzato con 701455 (*)
<b>VOC</b>	130 g/kg riferito al prodotto catalizzato con 701455 (*)
<b>Viscosità</b>	Brookfield sul primo componente a 23°C (spindle 5, 0.5 RPM) : superiore 300.000 mPas secondo metodo interno MS 007 (*) (**)
<b>Essiccazione</b>	A 23°C, 50% di umidità relativa e buona ventilazione allo spessore di film secco di 70µm <b>Fuori impronta:</b> 4 h secondo metodo interno MS 035 basato su norma ISO 4622 <b>Completamente indurito:</b> 20 h secondo metodo interno MS 036 basato su norma ISO 4622 (*)
	<i>I tempi di essiccazione possono variare con lo spessore e le condizioni ambientali</i>



www.zetagi.it

**zetagi**

**Veneziani**

## INDUSTRIAL COATINGS

### Miscelazione e diluizione

<b>Rapporto di catalisi</b>	<b>In peso:</b> 100:10 con 701488 100:5 con 701455 <b>In volume:</b> 2,8:1 con 701488 5,7:1 con 701455 <i>Assicurarsi l'adeguata miscelazione del prodotto sia prima che dopo la catalisi.</i>
<b>Pot life</b>	Oltre 8 h a 20 °C <i>Dato variabile con la temperatura e la diluizione.</i>
<b>Diluizione</b>	5 % con 900033 invernale 5 % con 906007 estivo/ritardante <i>Adeguare il tipo di diluente a seconda delle condizioni ambientali e applicative in modo da garantire un fuori polvere non inferiore a 5-10'.</i>

### Istruzioni applicative

<b>Applicazione</b>	Spruzzo airless o airmix. Può essere applicato anche a pennello.	
<b>Airless o airmix</b>	<b>Rapporto di compressione</b>	30:1
	<b>Ugello</b>	015-017"
	<b>Pressione di uscita</b>	140-180 atm
	<i>I filtri devono essere adeguati all'ugello in uso.</i>	
<i>Dati indicativi che dovranno essere valutati di volta in volta dall'applicatore.</i>		
<b>Primers consigliati</b>	Autoprimerizzante.	
<b>Mano intermedia consigliata</b>	Fondo retron acrilico serie 773.000, fondo o intermedio epossidico serie 706.000, 706.250, 706.300 AR, 703.000 o 7073.000, fondo epossivinilico serie 704.000 o clorocaucciù serie 741.000.	
<b>Preparazione della superficie, condizioni applicative e sopravverniciabilità</b>	<p>E' raccomandata l'applicazione su ferro sabbiato (sabbatura fino ad un grado SA 2 1/2 secondo norma ISO 8501-1: 1988) dopo aver mescolato accuratamente la quantità che viene subito impiegata. E' necessario che l'applicazione a spruzzo venga effettuata prelevando il materiale da un recipiente tenuto sotto agitazione, per impedire che lo zinco, a causa del suo elevato peso specifico, sedimenti con eccessiva rapidità.</p> <p>L'applicazione deve essere eseguita con temperature comprese tra i 5 °C ed i 35 °C e, comunque, almeno 3 °C sopra il punto di rugiada, in atmosfera né piovosa, né nebbiosa, su substrato perfettamente pulito ed asciutto.</p> <p>Temperature inferiori a 5 °C ed un'elevata umidità, inibiscono il processo di filmazione. Può essere sopravverniciato dopo minimo 16 ore fino a tempo indeterminato. A tempi prolungati può essere necessaria una pulizia del supporto verniciato. I tempi possono variare con lo spessore e le condizioni ambientali. Evitare la sopravverniciatura con smalti contenenti resine alchidiche.</p>	



www.zetagi.it

**zetagi**

**Veneziani**

## INDUSTRIAL COATINGS

### Spessore e resa

<b>Spessore consigliato del film secco</b>	60-80 $\mu\text{m}$
<b>Consumo teorico riferito allo spessore del film secco</b>	ca 300-400 g/m <sup>2</sup> riferito al prodotto catalizzato con 701488 ca 250-340 g/m <sup>2</sup> riferito al prodotto catalizzato con 701455 (*)
<b>Resa pratica</b>	40-50 % in meno, se correttamente utilizzato, in funzione della sagoma del supporto, over spray e difficoltà di ottenere uno spessore omogeneo.
<b>Numero di strati da applicare</b>	Uno

### Collaudi particolari

#### Prova di resistenza alla quadrettatura secondo norma ISO 2409

$\leq$  Gt 2

#### Prova di resistenza alla trazione secondo norma ISO 4624

$\geq$  2 MPa

#### Contenuto di zinco

$\geq$  85% sul secco.

Il prodotto è conforme alla normativa SSPC Paint 20, tipo 2, livello 1.

#### Resistenza al calore

Superiore a 200 °C

#### Conducibilità elettrica

Il film risulta conduttivo secondo la norma ASTM D149/IEC 60468

### Indicazioni per lo stoccaggio

Il prodotto è stabile al magazzinaggio fino a 18 mesi per il fondo zincante e 12 mesi per il catalizzatore in ambiente fresco e asciutto e **deve essere stoccato in luogo coperto, asciutto e ventilato.**

(\*) Valori soggetti a variazione per tinta fuori cartella o su specifica richiesta del cliente.

(\*\*) Parametri sottoposti a controllo per ogni lotto. Su specifica richiesta del cliente sono disponibili i metodi utilizzati.