

FOSFER FZ

Serie 0075

Antiruggine sintetica monocomponente a rapida essiccazione ad alto contenuto di pigmento passivante



Dati principali

Sistema: Monocomponente 1K

Natura: Solvente

Confezioni disponibili: 5 kg - 25 kg

Tintometria: Tinteggiabile con Coloranti a solvente Unisol Pro Serie 0200

Supporti idonei: Ferro, Ghisa, Ferro Sabbiato - Sabbiatura Sa 1-2, Ferro Sabbiato - Sabbiatura Sa 2,5-3

Sovraverniciabile con: Smalti a rapida essiccazione, a pennello, nitro, ad effetto ferromicaceo, epossidici, acrilici e poliuretanic

Mazzette e cartelle colori: Ral 841 GL, Ncs 1950, Color Box, 1040 Pro-Carrozzeria Industriale

Caratteristiche tecniche

Antiruggine sintetica ai fosfati di zinco per supporti metallici, a rapida essiccazione, dall'aspetto satinato e compatto. Dotata di buon potere anticorrosivo e aggrappaggio, buona aderenza ed elasticità. È sovraverniciabile con smalti acrilici monocomponenti e poliuretanic bicomponenti. Il prodotto, inoltre, non altera le caratteristiche di brillantezza degli smalti di finitura sovrapplicati.

Campi di impiego

Come mano di fondo per la verniciatura di carpenteria metallica leggera e pesante, châssis, camion, fusioni in ghisa, macchine agricole, edili, forestali, movimento terra e utensili, manutenzioni frequenti di parti verniciate deteriorate (general maintenance), ove sia richiesta una buona rapidità di essiccazione e un buon potere passivante.

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).

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.

In quanto il prodotto risulta di natura monocomponente e ossidativa, la riverniciatura con sistemi/prodotti bicomponenti acrilici e poliuretanic può portare a fenomeni di infragilimento del film. Se la principale richiesta del ciclo risiede nella resistenza alle sollecitazioni meccaniche, risulta opportuno selezionare un fondo di natura epossidico bicomponente.

ATTREZZATURA	VISCOSITA'	UGELLO	PRESSIONE	NOTE
AEROGRAFO PISTOLA A TAZZA	25" - 45" Tazza Ford 4	1,5 - 1,8 mm	3,5 - 4 bar	-
AIR MIX	Definibile in virtù dei criteri di applicazione	11 - 13	60 - 100 bar	-
ELETTROSTATICA	-	-	-	Contattare l'assistenza tecnica per definire l'additivo antistatico idoneo

FOSFER FZ

Serie 0075

CONDIZIONI AMBIENTALI

Temperatura dell'ambiente 5°C - 35°C

Temperatura del supporto 5°C - 35°C

Umidità relativa 60 %

Stabilità a magazzino
2 anni 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 6,7 m²/kg per strato allo spessore di 50 μ secchi

Applicazione Spruzzo

Diluizione 20-25% con Anti-blooming Nitro Thinner Serie D0002

Brillantezza -

Spessore umido per strato 100 μ

Spessore secco per strato 50 μ

N° strati 1 o 2 strati fino a raggiungere lo spessore totale idoneo

Spessore secco totale 95 μ

Consumo medio teorico 150 g/m²

ESSICCAZIONE

Intervallo di riverniciatura 4 ore

Essiccazione ad aria 20°C - 25°C

Essiccazione fuori polvere 15 - 20 minuti

Essiccazione al tatto 30 - 40 minuti

Essiccazione in profondità 3 giorni

Polimerizzazione totale 7 giorni

Appassimento -

Essiccazione a forno -

Resistenza alla temperatura -

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 in questione è a base di oli sintetici, è necessario porre attenzione a fenomeni di autocombustione. Pertanto si consiglia di procedere alla corretta pulizia della cabina di verniciatura dei motori di espulsione dell'aria al fine di togliere tutti i residui del prodotto essiccato, la polvere ed eventuali depositi di over spray. Il materiale asportato prima di essere smaltito deve essere bagnato con acqua e riposto in contenitori stagni.
- Per ottenere spessori secchi elevati è opportuno applicare il prodotto in più passaggi intervallati tra di loro da 2-5 ore per garantire una corretta essiccazione anche in profondità.
- La precisione della tinta deve essere valutata a prodotto completamente essiccato.
- Dopo aver erogato le paste coloranti nel componente neutro, si raccomanda di procedere velocemente alla miscelazione onde evitare problemi di disomogeneità di tinta e puntinatura del film.
- A norma di legge e per soddisfare tutte le direttive locali e nazionali è obbligatorio inviare al cliente la scheda di sicurezza del prodotto realizzato e applicare sull'imballo dello stesso, l'etichetta di legge stampabile tramite il software tintometrico Formulab.

FOSFER FZ

Serie 0075

DATI TECNICI DI FORNITURA

Composizione	<i>Alchidico modificato</i>	% residuo secco in peso	69 ± 2%	Cov	442 ± 2 g/l
Tinta di riferimento	<i>Bianco</i>	% residuo secco in volume	49 ± 2%	Sov	30 ± 2%

VISCOSITA`
PESO SPECIFICO

METODO DI PROVA	ISCOL 1	ISCOL 2
DATI	4000 - 6000 mPa.s (20°C) Asta 3 Velocità 10	1.43 - 1.49 g/ml

BASI TINTOMETRICHE

TIPOLOGIA BASE	CONFEZIONE BASE	CONFEZIONE COLORATO	% MIX RATIO
BASE NEUTRA	4.5 kg	5 kg	90 - 10
	22.5 kg	25 kg	

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:

- Quanto riportato nella presente scheda tecnica è ottenuto tramite l'utilizzo esclusivo di prodotti Damiani (prodotti vernicianti, catalizzatori, diluenti) applicati secondo le specifiche indicate. L'utilizzo di materiali provenienti da altre aziende di settore in cicli misti con prodotti Damiani, può compromettere le prestazioni del ciclo applicato. In virtù di ciò l'azienda non garantisce il risultato finale.
- I tempi relativi al pot life e alle varie essiccazioni fanno riferimento ad una temperatura standard di 20°C, eccetto i casi in cui viene espressamente indicato.
- 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.

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