



www.zetagi.it

zetagi

Veneziani

## INDUSTRIAL COATINGS

Versione del 13.05.2013

### FONDO INTERMEDIO EPOSSIDICO NP/dp ZNP, serie 7073.000/dp ZNP

#### Generalità e campo d'impiego

Prodotto bicomponente ad alto solido idoneo per l'applicazione di spessori medio-alti di film secco anche a mano unica con ridotta emissione di solvente, formulato con l'impiego di speciali resine epossidiche da reticolare con catalizzatori amminici o poliammidici adottati, con l'utilizzo di pigmenti anticorrosivi a base di fosfati di zinco.

E' consigliato l'impiego in particolar modo come **fondo** con ottimi risultati, come **intermedio** o, quando non interessi la resistenza allo sfarinamento, come **mano a finire**.

Per le sue caratteristiche di dilatazione e bassa tixotropia è raccomandato ove si desiderino applicazioni anche a bassi spessori (50 µ). Può essere utilizzato con:

**catalizzatore epox cod 701477 ( 471/hp AS conc.)** (amminico) come **primer** ad elevate prestazioni anticorrosive su superfici in acciaio, o acciaio zincato, e come **intermedio** nei casi in cui venga accettato un certo grado di ingiallimento. L'applicazione può essere effettuata anche in ambienti o supporti umidi o freddi.

**catalizzatore epox cod 701455** (poliammidico adottato) come **primer** su superfici in acciaio o acciaio zincato, come **intermedio** o **finitura**. L'applicazione **non** può essere effettuata in ambienti o su supporti umidi o freddi.

#### Caratteristiche prodotto

<b>Aspetto</b>	Semilucido (*)
<b>Colore</b>	Tutte le tinte RAL , su richiesta(*) (**)
<b>Peso specifico</b>	1,43 ± 0,05 kg/dm <sup>3</sup> a 23 °C, riferito al RAL 7035 catalizzato con 701455 1,55 ± 0,05 kg/dm <sup>3</sup> a 23 °C, riferito al RAL 7035 catalizzato con 701477 secondo norma ISO 2811-1 (*)
<b>Contenuto in solidi</b>	<b>In peso</b> 77 ± 3% riferito al RAL 7035 catalizzato con 701455 83 ± 3% riferito al RAL 7035 catalizzato con 701477 (*)
	<b>In volume (residuo secco volumetrico)</b> 64 ± 3% riferito al RAL 7035 catalizzato con 701455 70 ± 3% riferito al RAL 7035 catalizzato con 701477 (*)
<b>VOC</b>	220g/Kg riferito al RAL 7035 catalizzato con 701455 170g/Kg riferito al RAL 7035 catalizzato con 701477 (*)
<b>Viscosità</b>	Brookfield sul primo componente a 23 °C (spindle 5, 0.5 RPM) : fra 50.000 e 150.000 mPas secondo metodo interno MS 007 (*) (**)



www.zetagi.it

**zetagi**

**Veneziani**

## INDUSTRIAL COATINGS

<b>Essiccazione</b>	A 23 °C, 50% di umidità relativa e buona ventilazione allo spessore di film secco di 100 µm riferiti al 7073321		
		<b>con 701455</b>	<b>con 701477</b>
	<b>Fuori impronta:</b>	15h	10h
	<b>Completamente indurito:</b>	48h	48h
	<i>Fuori impronta secondo metodo interno MS 035 basato su norma ISO 4622</i>		
	<i>Completamente indurito: secondo metodo interno MS 036 basato su norma ISO 4622 (*)</i>		
	<i>I tempi di essiccamento possono variare con lo spessore e le condizioni ambientali</i>		

### Miscelazione e diluizione

<b>Rapporto di catalisi</b>	<b>In peso:</b> 100:20 con 701455 100:8 con 701477 <b>In volume:</b> 2,7:1 con 701455 7,2:1 con 701477 <i>Assicurarsi l'adeguata miscelazione del prodotto sia prima che dopo la catalisi.</i>
<b>Pot life</b>	Oltre 6 h a 20 °C <i>Dato variabile con la temperatura e la diluizione.</i>
<b>Diluizione</b>	10-15% con 900033 o 901040 invernale 10-15% con 903015 o 901042 estivo 10-15% con 903014 ritardante o quando applicato sopra zincante epossidica o inorganica <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 <i>Per applicazione a rullo o a pennello chiedere catalizzatori e diluenti specifici.</i>	
<b>Airless o airmix</b>	<b>Rapporto di compressione</b>	30:1
	<b>Ugello</b>	013-015"
	<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>	Zincante epossidica codici 706176-706192-706220-706181, zincante inorganica codici 760205-760210 fondi epossidici serie 706.000 o serie 703.000. Può essere utilizzato come fondo.	
<b>Finiture consigliate</b>	Smalto retron acrilico serie 778.000 o 777.000.	



www.zetagi.it

**zetagi**

**Veneziani**

## INDUSTRIAL COATINGS

<p><b>Preparazione della superficie, condizioni applicative e sopravverniciabilità</b></p>	<p>Con il <b>catalizzatore 701455</b> è necessario eseguire l'applicazione con temperature comprese tra i 5°C ed i 30°C e, comunque almeno 3°C sopra il punto di rugiada, in atmosfere né piovose, né nebbiose, su substrato perfettamente pulito ed asciutto. Il prodotto tollera comunque supporti a moderata umidità. Temperature inferiori a 5°C ed un'elevata umidità, possono inibire il processo di filmazione.</p> <p>Con il <b>catalizzatore 701477</b> è possibile eseguire l'applicazione con temperature comprese tra i 0°C ed i 35°C, anche in presenza di umidità elevata. Può essere usato anche su superfici pre-sabbiate purché perfettamente esenti da oli e inquinanti vari.</p> <p>Se usato come primer, una precedente sabbatura del supporto fino ad un grado SA2½ secondo norma ISO 8501-1: 1988, consente di ottenere un ciclo con le più alte prestazioni in termini di resistenza chimico-meccanica.</p> <p>Può essere sopravverniciato con se stesso e con ogni tipo di finitura a solvente comprese pitture intumescenti e malte ignifughe, dopo le 12 ore dall'applicazione, in condizioni ambientali di 20°C, 50% di umidità relativa, e buona ventilazione.</p> <p>L'intervallo massimo di ricopertura dipende dalle condizioni ambientali locali. La migliore adesione si ottiene quando la mano successiva viene applicata prima della completa reticolazione della mano precedente. In ogni caso assicurarsi, prima di procedere alla sopravverniciatura, che la superficie sia pulita, esente da patine o altri contaminanti e priva di sfarinamento, al fine di garantire una buona adesione. Questi tempi variano a seconda dello spessore e delle condizioni ambientali.</p>
--	--

### Spessore e resa

<p><b>Spessore consigliato del film secco</b></p>	<p>50-120 µm per mano</p>
<p><b>Consumo teorico riferito allo spessore del film secco</b></p>	<p>ca. 110-270 g/m<sup>2</sup> riferito al RAL 7035 catalizzato con 701455 ca. 110-270 g/m<sup>2</sup> riferito al RAL 7035 catalizzato con 701477(*)</p>
<p><b>Resa pratica</b></p>	<p>30-40 % in meno, se correttamente utilizzato, in funzione della sagoma del supporto, over spray e difficoltà di ottenere uno spessore omogeneo.</p>
<p><b>Numero di strati da applicare</b></p>	<p>Uno o due</p>

### Collaudi particolari

#### Test di nebbia salina secondo norma ISO 9227:2006

In condizioni applicative ottimali, campioni che hanno subito un ciclo di verniciatura con fondo intermedio epossidico np/dp ZNP serie 7073.000, 120 micron di film secco, hanno superato un'esposizione alla nebbia salina di 1000h.

### Indicazioni per lo stoccaggio

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

### Utilizzabilità secondo il DL 27.03.2006 n°161

Nessuna limitazione.

Appartiene alla categoria: j) Pitture bicomponenti ad alte prestazioni, a base solvente; limite per 2010 = 500 g/l

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



[www.zetagi.it](http://www.zetagi.it)

**zetagi**

 **Veneziani**

## INDUSTRIAL COATINGS

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