

ZINCPLAST 11254

(4744)

DESCRIZIONE:

primer protettivo a base fosfato di zinco e pigmenti inerti.

**PRINCIPALI
CARATTERISTICHE:**

- rapida essiccazione
- ottimo potere anticorrosivo
- sovraverniciabile con smalti nitro, sintetici e aria R.E., P.U.R., smalti a forno, P.U.R.
- consente applicazione bagnato su bagnato
- utilizzato per macchine agricole, carpenterie metalliche e manufatti industriali in genere.
- Trova impiego anche nel settore della carrozzeria industriale
- può essere utilizzato anche su alluminio o acciaio zincato pretrattati

**COLORE E
BRILLANTEZZA:**

grigio chiaro
aspetto: opaco

DATI TECNICI:

(1 g/cm³ = 8,25 lbs/US gal; 1 m²/l = 40,7 ft²/US gal)
(i dati si riferiscono al prodotto miscelato a 20°C)

Densità di massa: Kg/l:

1,380 +/- 0,030

Contenuto solido in volume: 40%

Spessore del film
secco (dft) consigliato:

30 – 40 my

Resa teorica:

13 - 10 mq/l

Essiccazione:

fuori polvere: 15' - 20'
secco al tatto: 1 - 2 h
in profondità: 12 - 18 h

Intervallo di sovrapplicazione: 15 - 20 giorni max.

Stabilità allo stoccaggio

(luogo fresco e asciutto): 24 mesi

Punto d'infiammabilità: >22°C

Resistenza alla temperatura: 120°C

CONDIZIONI

CONDIZIONI CONSIGLIATE DI SUPERFICIE E TEMPERATURA:

superfici in ferro

La temperatura del supporto dovrà essere > di + 5°C per la polimerizzazione e di 3°C superiore al punto di rugiada

acciaio nuovo:

- preferibilmente sabbiato sino al grado ISO Sa 2.1/2
- pulizia meccanica (St3)

già verniciato:

pulizia meccanica (St3) con completa asportazione di strati poco aderenti accertarsi che il film preesistente garantisca la sovraverniciatura con prodotti epossidici. Effettuare comunque sempre un accurato lavaggio allo scopo di eliminare sostanze contaminanti.

acciaio galvanizzato - alluminio

- lavaggio per l'eliminazione di elementi contaminanti
- è preferibile un irruvidimento della superficie

ISTRUZIONI D'USO:

- miscelare bene prima dell'uso. La temperatura di applicazione deve essere superiore ai 15°C. In caso contrario potrebbe rendersi necessaria l'aggiunta di una quantità maggiore di diluente per ottenere la viscosità di applicazione indicata. Troppo solvente causa una diminuzione di resistenza e può dare luogo a colature del prodotto.

SPRUZZO AIRLESS

Diluente consigliato:	nitro (CS/2) o sintetico (CS/3000)
Volume del diluente:	5 - 10%
Diam. ugello mm:	0,43 - 0,53
Pressione atm:	150 - 180

SPRUZZO AD ARIA (anche elettrostatico)

Diluente consigliato:	nitro (CS/2) o sintetico (CS/3000)
Volume del diluente:	circa 20 - 30%
Viscosità di applicazione:	18 - 20" C F/4 20°C
Diam. ugello mm:	1,2 - 1,4
Pressione atm:	3 - 4

PENNELLO:

Diluente consigliato:	CS/3000
Volume del diluente:	5 - 10%

Trattandosi di un prodotto a rapida essiccazione per uso industriale, l'applicazione mediante pennello non può garantire un aspetto estetico (possono verificarsi cordonature, o comunque dilatazioni insufficienti)