



INDUSTRIA COLORI FREDDI S. GIORGIO S.r.l.

Sede: MANTOVA - Via Ulisse Barbieri, 12 -
Telefono 0376 272.1 r.a. - Fax 0376 370629
www.colorifreddi.it - E-mail : info@colorifreddi.it



FONDI EPOSSIDICI AL FOSFATO DI ZINCO

SERIE 364

CARATTERISTICHE GENERALI

Epossipoliammidico a due componenti con elevato contenuto di pigmenti passivanti indurente all'aria a temperatura ambiente. Trova impiego quale strato intermedio su primer epossidici ricchi di zinco per strutture in ferro esposte all'atmosfera industriale, come primo strato di adesione per ferro zincato, alluminio, acciaio inox e come fondo anticorrosivo per la protezione dei supporti in acciaio. Il prodotto essiccato si presenta di aspetto satinato, molto duro, elastico e dalla eccezionale aderenza. La Serie 364 può essere sopravverniciata con smalti a finire di ogni tipo: nitro, epossidici, poliuretani, acrilpoliuretani, alchidici a rapida essiccazione ecc.

CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO CATALIZZATO

Catalizzatori		717.0000	741.0000
Residuo secco in peso	%	64 - 66	70 - 72
Residuo secco in volume	%	40 - 42	
Peso specifico a 20°C	Kg/lit	1,400 - 1,450	1,450 - 1,500
Viscosità CF4/20°C	secondi	70 - 80	120 - 150
Resistenza alla temperatura	°C	80 - 100	80 - 100
Punto di infiammabilità	°C	< 21	< 21

V.O.C (cat 717.0000) diluito 5% gr/Lt 490

V.O.C (cat 741.0000) diluito 10% gr/Lt 480

Conforme al DL 161 per l'utilizzo anche nel settore edilizia
(pitture bicomponenti ad alte prestazioni)

COLORI STANDARD

Rosso ossido, grigio medio (Ral 7042 ca.), bianco e nero
contenenti fosfato di zinco come pigmento passivante.

PREPARAZIONI DELLE SUPERFICI

I supporti devono essere perfettamente sgrassati e puliti utilizzando appropriati solventi o sostanze detergenti. Per le superfici in ferro si consiglia una preparazione manuale, meccanica o sabbiatura.

Acciaio : strutture esposte all'aria (trattamenti possibili del supporto)

- Sabbiatura al grado Sa2½ SIS 1967 (SSPC-SP10)
- Pulizia meccanica al grado ST3 SIS 1967 (SSPC-SP3)
- Superficie già trattata con zincante epossidico serie 365

Lamiera zincata

Eliminare eventuali sali bianchi mediante spazzolatura ed eseguire un accurato sgrassaggio.

DATI APPLICATIVI

Applicazione

Airless, spruzzo convenzionale, pennello, rullo

Rapporto di miscelazione

in peso



INDUSTRIA COLORI FREDDI S. GIORGIO S.r.l.

Sede: MANTOVA - Via Ulisse Barbieri, 12 –
Telefono 0376 272.1 r.a. – Fax 0376 370629
www.colorifreddi.it - E-mail : info@colorifreddi.it



364	Fondo epossidico	100
717.0000	Indurente poliammidico	25
764.0000	Diluyente per epossidici	5 - 15
Pot-life		ore 24

Rapporto di miscelazione		in peso
364	Fondo epossidico	100
741.0000	Indurente poliammidico A.S.	15
764.0000	Diluyente per epossidici	10
Pot-life		ore 24

Catalizzando la Serie 364 con indurente A.S. 741.0000 si ottiene un prodotto alto solido a spessori più elevati, applicabile con impianti tradizionali e con una drastica riduzione di V.O.C.

Condizioni applicative

Temperatura	superiore a +10°C
Umidità relativa	inferiore al 60%

Resa teorica 4,5 - 5,5 mq / Kg con spessore secco di 60 - 70 micron (cat. con 717.0000)

Resa teorica 3,5 - 4,5 mq / Kg con spessore secco di 80 - 100 micron (cat. con 741.0000)

I dati di consumo sono orientativi, dipendendo dal tipo di applicazione, dalla dimensione e dalla geometria delle strutture, nonché dalle condizioni atmosferiche.

Indurimento a 20°C

Fuori tatto	ore	1,5 - 2
In profondità	ore	24 - 36

Intervallo di sopravverniciatura a 20°C

Minimo	ore	6 - 8
Massimo	giorni	2 – oltre si consiglia una leggera carteggiatura

In presenza di bassa temperatura (inferiore a +10°C) e/o di alta umidità relativa (superiore al 70%), il processo di indurimento tende a rallentarsi in modo considerevole. La reazione completa fra i componenti e il manifestarsi delle massime resistenze chimiche e meccaniche, avviene dopo 5/7 giorni dall'applicazione.

Caratteristiche tecniche su prodotto applicato

dopo 5 giorni a 20-25°C (U.R. inferiore 60%) spessore 80 micron

Aderenza su acciaio pulito e sgrassato	ottima 100%
Piegatura cilindrica (Ø 10 mm)	ottima 100%
Resistenza alla nebbia salina (400 ore)	buona, formazione di ruggine vicino all'incisione inferiore a 2 mm
Su supporto sabbiato	

NORME DI SICUREZZA



INDUSTRIA COLORI FREDDI S. GIORGIO S.r.l.

Sede: MANTOVA - Via Ulisse Barbieri, 12 –
Telefono 0376 272.1 r.a. – Fax 0376 370629
www.colorifreddi.it - E-mail : info@colorifreddi.it



Attenersi alle disposizioni di igiene e sicurezza sul lavoro previste dalla Legislazione Italiana. Evitare, per esempio, il contatto del prodotto con la pelle, operare in luoghi ben aerati e se al chiuso impiegare aspiratori, ventilatori e convogliatori d'aria. Adottare durante l'applicazione maschere, guanti, occhiali. Consultare la scheda di sicurezza.

CONFEZIONI DI VENDITA

364	Fondo	Kg 4 p.n.	Kg 20 p.n.
717.0000	Indurente 25%	Kg 1 p.n.	Kg 5 p.n.
741.0000	Indurente A.S. 15%	Kg 0,6 p.n.	Kg 3 p.n.
764.0000	Diluyente	Lt 5	Lt 25

DURATA IN MAGAZZINO

Mesi 18 a 30°C massimo in contenitori originali sigillati

Le informazioni sopra riportate sono il risultato di accurate prove di laboratorio ed esperienze pratiche. L'impiego del prodotto fuori dal controllo dell'Azienda ne limita la responsabilità e garanzia alla sola qualità.