



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



PRIMER EPOSSIDICO ALLO ZINCO METALLICO

Cod. 364.8002

CARATTERISTICHE TECNICHE

Primer zincante organico bicomponente di natura epossipoliammidica e zinco-metallico. Trova impiego quale primo strato anticorrosivo nella protezione delle strutture in ferro soggette a forte umidità, a contatto con l'acqua dolce o salata, in atmosfera industriale. Utilizzabile anche per la protezione dell'acciaio zincato corrosivo e per piccoli ritocchi sullo zincante inorganico.

CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO CATALIZZATO

Residuo secco in peso	%	70 - 72
Peso specifico a 20°C	Kg/lt	1,900 - 2,000
Viscosità CF4/20°C	secondi	70 - 90
Resistenza alla temperatura	°C	150 - 200
Punto di infiammabilità	°C	< 21°C
Contenuto di zinco	%	60 - 65% sulla pigmentazione

COLORE STANDARD Grigio zinco opaco

PREPARAZIONE DELLE SUPERFICI

Strutture esposte all'aria

Sabbatura al grado Sa 2 ½ SIS 1967 (SSPC - SP10)

Strutture in immersione

Sabbatura al grado SA3 SIS 1967 (SSPC - SP5)

Le superfici devono essere perfettamente pulite e sgrassate utilizzando appropriati solventi o sostanze detergenti.

DATI APPLICATIVI

Applicazione

Airless; spruzzo convenzionale, pennello. L'applicazione a pennello è indicata solo per ritocchi. Le apparecchiature a spruzzo dovrebbero essere munite di agitatore continuo, filtri e ugelli dimensionati per il particolare tipo di pigmento contenuto nel prodotto (zinco metallico).

Rapporto di miscelazione

		<u>in peso</u>
364.8002	Primer epossidico	100
717.0000	Indurente poliammidico	25
764.0000	Diluyente per epossidici	5 - 10

Pot-life ore 16 - 24

Condizioni applicative

Temperatura	superiore a +10°C
Umidità relativa	inferiore al 60%
Resa teorica	3 - 4 mq / Kg -



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



(spessori secchi 50 - 70 micron)

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

Indurimento a 20°C

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

Intervallo di sopravverniciatura a 20°C

minimo ore 16 - 24
massimo non critico

In presenza di bassa temperatura (inferiore a +10°C) e/o alta umidità relativa (superiore al 70%) il processo di indurimento tende a rallentare 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 70 micron

Aderenza su acciaio sabbiato	ottima 100%
Piegatura cilindrica (Ø 10 mm)	ottima 100%
Resistenza alla nebbia salina (300 ore)	buona, formazione di ruggine vicino all'incisione inferiore a 2 mm

NORME DI SICUREZZA

Attenersi alle disposizioni di igiene e di 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

364.8002	Primer epossidico	Kg 20 peso netto
717.0000	Indurente poliammidico	Kg 5 peso netto
764.0000	Diluyente per epossidici	Lt 5 - Lt 25

DURATA IN MAGAZZINO

Mesi 12 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.