



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



ZINCANTE EPOSSIDICO

Cod. 369.8002

CARATTERISTICHE TECNICHE

Primer zincante organico bicomponente epossì-poliammidico. 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	%	71 - 72
Peso specifico a 20°C	Kg/lt	1,900 - 1,950
Viscosità CF4/20°C	secondi	30 - 35
Resistenza alla temperatura	°C	150 - 200
Punto di infiammabilità	°C	< 21°C
Contenuto di zinco	%	30% 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 Sa 3 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>
369.8002	Zincante epossidico	100
730.0000	Indurente poliammidico	10
764.0000	Diluyente per epossidici	3 - 5

Pot-life

ore 16 - 24

Condizioni applicative

Temperatura	superiore a +10°C
Umidità relativa	inferiore al 60%
Resa teorica (spessori secchi 50-70 micron)	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



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.

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

369.8002	Zincante epossidico	Kg 20 peso netto
730.0000	Indurente poliammidico	Kg 2 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.