



**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 370**

### **CARATTERISTICHE GENERALI**

Epossipoliammidico a due componenti 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 semiopaco, duro, elastico e dalla notevole aderenza. La Serie 370 può essere sopravverniciata con smalti a finire di ogni tipo: nitro, epossidici, poliuretani, acrilpoliuretani, alchidici a rapida essiccazione ecc.

### **CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO MISCELATO**

<b>Catalizzatori</b>		<b>730.0000</b>	<b>741.0000</b>
Residuo secco in peso	%	65 - 67	70 - 72
Peso specifico a 20°C	Kg/lt	1,450 - 1,500	1,500 - 1,550
Viscosità CF4/20°C	secondi	60 - 70	110 - 130
Resistenza alla temperatura	°C	80 - 100	80 - 100
Punto di infiammabilità	°C	< 21	< 21

### **COLORI STANDARD**

Grigio medio Ral 7042 c.a. e bianco (con fosfato di zinco come pigmento passivante)

### **PREPARAZIONE 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

#### **Rapporto di miscelazione**

		<b><u>in peso</u></b>
370	Fondo epossidico	100
730.0000	Indurente poliammidico	20
764.0000	Diluyente per epossidici	10

#### **Pot-life**

ore 24



## 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



<u>Rapporto di miscelazione</u>		<u>in peso</u>
370	Fondo epossidico	100
741.0000	Indurente poliammidico A.S	12
764.0000	Diluente per epossidici	10
<u>Pot-life</u>		ore 24

Catalizzando la Serie 370 con indurente A.S. 741.0000 si ottiene un prodotto alto solido con una drastica riduzione di V.O.C, applicabile con impianti tradizionali ottenendo spessori piu' elevati.

### Condizioni applicative

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

**Resa teorica** 4 - 5 mq / Kg con spessore secco di 60 - 70 micron (cat. con 730.0000)

**Resa teorica** 3 - 4 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 del prodotto applicato

#### dopo 5 giorni a 20-25°C ( U.R. inferiore 60%) spessore 70 micron

Aderenza su acciaio pulito e sgrassato	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 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.



## 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



### CONFEZIONI DI VENDITA

Serie 370	Fondi epossidici	Kg 25 p.n.	Kg 5 p.n.
730.0000	Indurente 20%	Kg 5 p.n.	Kg 1 p.n.
741.0000	Indurente A.S. 12%	Kg 3 p.n.	Kg 0,6 p.n.
764.0000	Diluente	Lt. 25	Lt. 5

**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.