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

FONDO EPOSSIVINILICO AL FOSFATO DI ZINCO SERIE 377

CARATTERISTICHE GENERALI

Epossipoliammidico a due componenti con modificazione vinilica formulato con pigmenti passivanti e indurente all'aria a temperatura ambiente. L'indurimento avviene per reazione chimica fra i costituenti epossipoliammidici e per evaporazione dei solventi per quelli vinilici. Trova impiego quale strato intermedio su primer ricchi di zinco per strutture in ferro esposte all'atmosfera industriale, come primo strato di adesione per supporti in ferro zincato, acciaio inox, alluminio e come fondo anticorrosivo per la protezione dei supporti in acciaio. Particolari rilevanti sono l'aspetto tixotropico e l'alto solido che permettono di ottenere elevati spessori (100-140 micron) senza colature (in questo caso il prodotto non deve essere diluito). Il prodotto essiccato si presenta di aspetto satinato, duro, elastico e dalla eccezionale aderenza. Il fondo epossidico Serie 377 può essere sopraverniciato con smalti a finire di ogni tipo: epossidici, poliuretanici, acrilpoliuretanici, alchidici a rapida essiccazione, nitrosintetici ecc. La modificazione vinilica garantisce la possibilità di sopraverniciatura anche dopo lunghi periodi di invecchiamento nel tempo. L'ulteriore aggiunta dell'additivo anticolante Cod. 777.0000 (1% circa) nel prodotto catalizzato, conferisce ulteriore tixotropia e consente di ottenere spessori ancora più elevati.

CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO CATALIZZATO

Catalizzatori		**730.0000**	**741.0000**
Residuo secco in peso	%	62 - 63	67 - 69
Peso specifico a 20°C	Kg/lt	1,350 - 1,450	1,400 - 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

COLORI STANDARD Grigio Ral 7035, Giallo Ossido
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 (per ritocchi).

Rapporto di miscelazione		**in peso**
377	Fondo epossivinilico	100
730.0000	Indurente poliammidico	20
764.0000	Diluente per epossidici	5 - 10
Pot-life		ore 24

Rapporto di miscelazione		**in peso**
377	Fondo epossivinilico	100
741.0000	Indurente poliammidico A.S.	12
764.0000	Diluente per epossidici	10
Pot-life		ore 24

Catalizzando la Serie 377 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	2,5 - 3,0 mq / Kg	con spessore secco di	100 - 120 micron (cat. con 730.0000)
	2,5 - 3,0 mq / Kg	con spessore secco di	120 - 140 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 sopraverniciatura a 20°C

Minimo	ore	6 - 8
Massimo	non critico	

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 100 micron

Aderenza su acciaio pulito e sgrassato	ottima 100%
Prova quadrettatura 2 mm	ottima 100%
Piegatura cilindrica (∅ 10 mm)	ottima 100%
Resistenza alla nebbia salina (400 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.

CONFEZIONI DI VENDITA

Serie 377	Fondo	Kg 25 p.n.
Cod. 730.0000	Indurente 20%	Kg 5 p.n.
Cod. 741.0000	Indurente A.S. 12%	Kg 3 p.n.
Cod. 764.0000	Diluente	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.