

Epo Zinc Primer



Primer epossidico ricco in zinco

Esplica un'ottima protezione catodica

Rapido in essiccazione



Codice

0223

Descrizione

Primer epossi-poliammidico ricco in zinco

Impiego

Per la produzione di strutture in acciaio da impiegare in ambiente industriale e marino. Non idoneo, anche se sovraverniciato, per cicli che prevedono immersioni in soluzioni acide e alcaline. Può essere ricoperto con tutti i sistemi vernicianti purchè del tipo insaponificabile. Idoneo per ritocchi su zincanti inorganici.

Aspetto del film

Opaco

Colore

Grigio metallico

Componenti

2

Indurimento

Reazione chimica fra due componenti

Peso specifico

2,85 gr/ml (A + B)

Volume dei solidi	53%
Voc	361 gr/litro
Spessore minimo	75 micron
Resa teorica	7,3 mq / litro per uno spessore di 75 micron secchi
Punto di infiammabilità	Componente A 27°C Componente B 27°C Diluyente 27°C
Resistenza alla temperatura	250°C in continuo, 350°C discontinuo
Preparazione delle superfici	Acciaio nuovo: Sabbatura SA 3 per cicli di verniciatura che prevedono servizio in immersione. Sabbatura SA 2 ½ per gli altri casi. Verniciare immediatamente dopo aver rimosso l'abrasivo e la polvere
Preparazione del prodotto	Miscelare il prodotto secondo il seguente rapporto in peso: Componente A: 100 Componente B: 4 Miscelare separatamente il componente A e poi aggiungere il componente B
Tempo di induzione	Non previsto
Pot life	> 8 ore a 20°C
Diluizione	5 - 10% con diluyente epossidico a seconda delle applicazioni

Condizioni ambientali

Temperatura ambiente: da + 10 a 35°C
Temperatura supporto: > di 10°C
Umidità: 0 - 80 %
Per prevenire la formazione di condensa è necessario che la temperatura del supporto sia di almeno 3°C superiore al punto di rugiada.

Tempi di essiccazione e indurimento

Per spessori di 100 micron (umidi):
10°C: 60 minuti al tatto, 8 ore in profondità
20°C: 30 minuti al tatto, 4 ore in profondità
30°C: 15 minuti al tatto, 2 ore in profondità

Tempi per la sovraverniciatura

Minimo: 10°C - 8 ore; 20°C - 4 ore; 30°C - 2 ore
Massimo: illimitato in assenza di sali di zinco e altri contaminanti

Applicazione

Pennello, rullo, airless, spruzzo
Per applicazioni a pennello utilizzare pennelli in nylon o in pura setola.
Per applicazioni a rullo utilizzare rulli a pelo medio.
Per l'applicazione utilizzare il metodo delle mani incrociate.
Airless:
Diametro ugello: 0,43 - 0,48 mm (0,017 - 0,019 inch)
Pressione aria: 150 bar

Durata in magazzino

2 anni in luogo fresco ed asciutto (max 40°C)

Confezioni

Kg. 20,800 (20 + 0,800)