

## SCHEDA TECNICA

**EPOX ZINC 2K**
**Zincante epossidico bicomponente**

|                                  |   |   |             |              |
|----------------------------------|---|---|-------------|--------------|
| CARATTERISTICHE                  | Zincante bicomponente a base di resine epossidiche con indurente. Viene utilizzato per la protezione a lungo termine di strutture in acciaio in condizioni di stress in atmosfera marina e atmosfera industriale. Può essere verniciato con una vasta gamma di prodotti, purché insaponificabili.   |   |             |              |
| IMPIEGO                          | Utilizzato come primer zincante su superfici sabbiate al grado SA 2½.   |   |             |              |
| PROPRIETÀ' DEL<br>PRODOTTO       |   | VALORE  | METODO      |              |
|                                  | Temperatura di esercizio  | < +250°C  |             |              |
|                                  | Solidi in volume(A+B)   | 60% ±2  |             |              |
|                                  | Brillantezza 60°  | < 15  |             |              |
|                                  | Essiccazione  | Sovrapplicabile 2 ore<br>Completa 7 giorni                        | Interno PF2 |              |
| SPECIFICHE                       |   | VALORE  | METODO      |              |
|                                  | Peso specifico  | EpoX Zinc 2K 2600-2700 g/l<br>Induritore EpoX Zinc 2K 850-950 g/l | Interno PF3 |              |
|                                  | Pot-life  | 5 ore   | Interno PF7 |              |
| SPESSORI E RESA                  |   | Minimo  | Massimo     | Raccomandato |
|                                  | Spessore del film secco, µm   | 25  | 75          | 50           |
|                                  | Spessore del film umido,<br>µm  | 42  | 125         | 83           |
|                                  | Resa teorica, m²/l  | 24  | 8           | 12           |
|                                  | Resa teorica, m²/kg   | 9.1   | 3           | 4,5          |
| STOCCAGGIO                       | Il prodotto è stabile 1 anno se immagazzinato nei contenitori originali a temperatura compresa tra +5°C e +30°C.  |   |             |              |
| COLORE                           | Grigio  |   |             |              |
| PREPARAZIONE<br>DELLA SUPERFICIE | <p><b>Acciaio nuovo</b><br/>La superficie deve essere pulita e asciutta, esente da oli grassi ed altri contaminanti e sabbiata Sa2,5.</p> <p><b>Superfici trattate con shop primer</b><br/>Se integro, pulito, asciutto ed esente da sporco, olio, grasso e sali può essere sovrapplicato altrimenti eseguire la preparazione come per superfici rivestite.</p> <p><b>Superfici rivestite</b><br/>Rivestimento arrugginito: eseguire sabbiatura Sa2,5;<br/>Manutenzione localizzata: eseguire preparazione meccanica St3 seguita da abrasione a metallo bianco ed idrolavaggio a pressione per eliminare olio, grasso, polvere e sali oppure eseguire sabbiatura Sa2,5. Arrotondare i bordi della pittura ben ancorata e ripristinare il sistema negli strati e spessori originali.</p> |   |             |              |
| ATTREZZI                         | Rullo e pennello (per zone limitate, spigoli, profili), spruzzo convenzionale, airless  |   |             |              |

## SCHEDA TECNICA

**EPOX ZINC 2K**
**Zincante epossidico bicomponente**

|              |                                    |  |
|--------------|------------------------------------|--|
| APPLICAZIONE | Rapporto di miscelazione in peso   | 100 : 10 con Induritore Epox Zinc 2K   |
|              | Rapporto di miscelazione in volume | 100 : 25 con Induritore Epox Zinc 2K   |
|              | Diluizione                         | 0-5% con Diluente S800   |
|              | Tempo di induzione                 | 10 min con temperatura < 10°C  |
|              | Tempo di utilizzo 23°C             | 5 h  |
|              | Spruzzo convenzionale              | Ugello: 0,05 mm<br>Pressione aria 3,5-4 kg/cm <sup>2</sup> (=3,4 – 3,9 bar)  |
|              | Spruzzo airless                    | Pressione all'ugello: 15 MPa (=150 bar) (150 kp/cm <sup>2</sup> , 2100 psi).<br>Ugello: 0,43 - 0,58 mm (0,017" - 0,023")<br>Angolo di ventaglio; 40 - 80°<br>Pressione aria: Rapporto di compressione 45:1 (pressione 150-180 kg/cm <sup>2</sup> ) |
|              | Diluente per lavaggio              | Nitro NV5000   |

## ESSICCAZIONE

I dati forniti devono essere considerati puramente indicativi. Il tempo di essiccazione effettivo può essere inferiore o più lungo, tenendo conto dello spessore del film, della ventilazione, dell'umidità. La catalisi completa avviene a temperature >5°C; è comunque possibile applicare il prodotto anche a temperature inferiori. In caso di basse temperature è indispensabile assicurare il tempo di induzione indicato. In caso di temperature alte applicare subito il prodotto.

Non ci sono limiti di tempo massimo di sovraverniciatura, comunque la migliore adesione si ottiene quando l'applicazione della mano successiva viene eseguita prima del tempo di catalisi completa.

|                                |        |        |        |        |
|--------------------------------|--------|--------|--------|--------|
| DFT 50 micron                  |        |        |        |        |
| Temperatura superficie         | 5°C    | 10°C   | 23°C   | 30°C   |
| Fuori polvere                  | 50 min | 30 min | 15 min | 4 min  |
| Asciutto al tatto              | 3h     | 2,5h   | 2h     | 50 min |
| Catalisi completa              | 10gg   | 9gg    | 7gg    | 5gg    |
| Tempo di sovrapplicazione min. | 3h     | 2,5h   | 2 h    | 50'    |
| Tempo di sovrapplicazione max. | 10gg   | 9gg    | 7gg    | 5gg    |

 FINITURE  
 CONSIGLIATE

Epossidico

## SCHEDA TECNICA

**EPOX ZINC 2K**
**Zincante epossidico bicomponente**

| SISTEMA CONSIGLIATO | Atmosfera industriale e marina |          |                |                |
|---------------------|--------------------------------|----------|----------------|----------------|
|                     | Prodotto                       | Strati   | Spessore umido | Spessore secco |
|                     | EpoX Zinc 2K                   | 1        | 83             | 50             |
|                     | Primer 40 HS ST                | 1        | 250            | 200            |
|                     | Pur Top 52                     | 1        | 100            | 50             |
|                     | <b>Totale</b>                  | <b>3</b> | <b>433</b>     | <b>300</b>     |
|                     | EpoX Zinc 2K                   | 1        | 83             | 50             |
|                     | Primer 40 HS ST                | 1        | 200            | 140            |
|                     | Primer 40 HS ST                | 1        | 200            | 140            |
|                     | Pur Top 52                     | 1        | 100            | 50             |
|                     | <b>Totale</b>                  | <b>4</b> | <b>583</b>     | <b>380</b>     |
| SISTEMI POSSIBILI   | Prodotto                       | Strati   | Spessore umido | Spessore secco |
|                     | EpoX Zinc 2K                   | 1        | 83             | 50             |
|                     | Capmastic ST                   | 1        | 250            | 200            |
|                     | Pur Top 52                     | 1        | 100            | 50             |
|                     | <b>Totale</b>                  | <b>3</b> | <b>433</b>     | <b>300</b>     |

## AVVERTENZE

Per eseguire il lavoro a regola d'arte è indispensabile seguire le indicazioni contenute nei Book CAP Arreghini. I dati di specifica sono stati determinati a +23°C con umidità relativa dell'ambiente del 65% e con gli spessori indicati. In condizioni diverse, i dati ed i tempi tra un'operazione e l'altra subiscono delle variazioni. Le informazioni tecniche contenute hanno carattere indicativo. A causa dell'enorme varietà di supporti e condizioni di applicazione, si consiglia di controllare l'idoneità all'impiego del prodotto e la sua efficacia mediante prove effettuate sulla specifica realizzazione.