



INFORMAZIONI GENERALI		
<p>Fondo anticorrosivo HS ai fosfati di zinco per metalli ferrosi a rapidissima essiccazione, resistente alla sovraverniciatura con prodotti nitro. Trova impiego nella carrozzeria industriale, nella verniciatura di macchine movimento terra e per il trattamento di qualsiasi supporto ferroso che richieda un'alta passivazione e un buon aggrappaggio per la successiva fase di finitura.</p>		
CARATTERISTICHE PRODOTTO FINITO		
		NOTE
PESO SPECIFICO	1.5 ± 0,1 Kg/lt	
VISCOSITÀ	R4 1500 CP a 20°C	Metodo Brookfield
CONTENUTO IN SOLIDI	68 ± 1% (in peso)	Calcolo teorico
RESA: (50 µm secchi)	6,5 m ² /Kg	Calcolo teorico
OPACITÀ	0-5 Gloss	Glossmetro 60°
VOC gr/l (Dir. 2010/75/CE)	Vedere Scheda di Sicurezza	
TINTE DISPONIBILI	Bianco, giallo ossido, grigio ossido, rosso ossido, verde Ral 6011, nero. Disponibile in altre tinte secondo riferimenti Ral e a campione	
CATALISI	Il prodotto non richiede catalisi	
NATURA DEL LEGANTE	Resina alchidica con modifica fenolica	

CARATTERISTICHE TECNOLOGICHE E PROVE DI RESISTENZA	
<i>RESISTENZE</i>	
OLII E GRASSI (contatto occasionale)	Buona
TEST NEBBIA SALINA (ASTM B 117)	[spessore secco 45-55 µm] [invecchiamento 10 gg a 25°C] Dopo 500 ore blistering assente, la ruggine non si allontana di 0.5 mm dalle incisioni
TEMPERATURA	200°C (durata: 3 ore) sovraverniciato con IAG1T
<i>MODALITÀ DI APPLICAZIONE</i>	
PENNELLO, RULLO	Dil. 5% con DILUENTE SINTETICO
SPRUZZO	Diluizione 5-10% DILUENTE NITRO ANTINEBBIA (TH4.1000). Pressione ugello: 3 bar Diametro ugello: 1.2 mm
<i>INDURIMENTO</i>	
FUORI POLVERE	10-15 min
FUORI TATTO	50 min
IN PROFONDITÀ	12 ore
ESSICCAZIONE COMPLETA	7 giorni
I tempi per la ricopertura e per l'essiccazione possono variare anche sensibilmente in funzione dello spessore di fondo applicato.	

Vivcolor s.r.l.



SCHEMA TECNICA

UBG4

ZINCOFOSF HS

Data creazione 02/05/19

Rev. 1

Va tenuto presente che, trattandosi di una pittura che asciuga per ossidazione, l'essiccazione in profondità può venire compromessa dall'applicazione di strati troppo elevati.

RIVERNICIATURA
ZINCOFOSF HS può essere riverniciato con sé stesso bagnato su bagnato, dopo 2-3 ore con pitture monocomponenti a base di solventi poco aggressivi, dopo almeno 12 ore con tutti gli altri prodotti. Si sconsiglia la riverniciatura con prodotti bicomponenti se gli spessori del fondo sono maggiori di 90-100 micron.
PREPARAZIONE DELLE SUPERFICI
Il supporto da verniciare deve essere <u>preferibilmente</u> sabbiato, diversamente, le superfici, prima di essere verniciate, devono essere carteggiate accuratamente, eliminando completamente scaglie di laminazione e vecchie pitture in fase di distacco o inidonee alla sovraverniciatura con questo prodotto. In questi casi, oltre ad eventuale pulizia meccanica, occorre provvedere ad un accurato sgrassaggio con appositi solventi organici o idropulitrice a caldo.
CONDIZIONI AMBIENTALI
Il prodotto risente dell'influenza della temperatura principalmente per ciò che riguarda l'evaporazione dei solventi; Si consiglia comunque di evitare l'applicazione su superfici umide o suscettibili di formare condensa, per questo la temperatura del substrato deve essere superiore al punto di rugiada di almeno 3°C.
PULIZIA DEGLI ATTREZZI
Gli attrezzi possono essere puliti dal prodotto non polimerizzato con il DILUENTE NITRO ANTINEBBIA.
STOCCAGGIO
In luogo fresco e asciutto, ed in latta ben sigillata, il prodotto è stabile almeno 12 mesi.

Le informazioni riportate su questa scheda tecnica sono indicative e si basano sulle nostre conoscenze derivate dall'esperienza e dalla sperimentazione e non possono in alcun modo costituire garanzia. L'acquirente/utilizzatore decide in modo autonomo l'idoneità del prodotto rispetto le proprie esigenze nel contesto dello specifico campo d'impiego. Per le informazioni di sicurezza si rimanda alla relativa scheda tossicologica.