



SCHEDA TECNICA

5BG4.SL237

VIVEPOX ZINCANTE E99

Data creazione
Data aggiorn.
Rev. 1

23/09/15
23/02/21

CARATTERISTICHE GENERALI		
Fondo bicomponente epossipoliammidico ad elevato contenuto di polveri di zinco, inibitore di corrosione per superfici ferrose. E' indicato come base per successiva finitura con vernici epossidiche, poliuretaniche sintetiche ecc. previa eventuale applicazione di un intermedio epossidico. Trova impiego per applicazioni su superfici esposte ad atmosfere particolarmente corrosive, per l'utilizzo nell'industria chimica, in quella petrolifera, nei settori alimentari, nell'industria navale, nell'edilizia e nella carrozzeria industriale. La pittura applicata produce un film opaco.		
CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO DI FORNITURA		
		NOTE
PESO SPECIFICO	2,42 ± 0,1 Kg/L 2,34 ± 0,1 Kg/L (A+B)	
VISCOSITÀ	R4 16000 ± 2000 cP a 20°C	Metodo Brookfield
RESA (75µm secchi)	3,2 m ² /Kg	Teorica
CONTENUTO IN SOLIDI	74,5 ± 1% (in peso) 58 ± 1% (in volume)	Calcolo teorico
VOC gr/l (Dir. 2010/75/CE)	406,32 g/L	
COLORI DISPONIBILI	Grigio	
RAPPORTO DI CATALISI	10% con HDR5.ZINCA (in peso)	
NATURA DEL PRODOTTO	Resine epossidiche ad elevato peso molecolare, addotti poliammidici e amminici.	

CARATTERISTICHE TECNOLOGICHE E PROVE DI RESISTENZA	
<i>RESISTENZE</i>	
AGENTI ATMOSFERICI	Medio
ATMOSFERA INDUSTRIALE NORMALE	Ottimo
ATMOSFERA INDUSTRIALE PESANTE	Ottimo
ATMOSFERA MARINA	Buono
AMBIENTI AD ELEVATA UMIDITA'	Buono
IMMERSIONE ALTERNATA IN ACQUA	Ottimo
IMMERSIONE CONTINUA IN ACQUA	Buono
ACIDI ORGANICI	Medio
ACIDI INORGANICI E ALCALI	Buono
ALIFATICI	Molto Buono
AROMATICI	Medio
ALCOLI	Buono
SALI ACIDI	Molto Buono
SALI ALCALINI	Molto Buono
OLII E GRASSI	Buono
RESISTENZA ALLA CORROSIONE (TEST NEBBIA SALINA ASTM B 117) PRODOTTO SOVRAVERNICIATO	[spessore film secco: 85 micron - invecchiamento 10 gg. a 25°C]



SCHEMA TECNICA

5BG4.SL237

VIVEPOX ZINCANTE E99

Data creazione

23/09/15

Data aggiorn.

23/02/21

Rev. 1

	Dopo 1400 ore blistering assente, la ruggine non si allontana di 0,5 mm dalle incisioni
--	---

MODALITÀ DI APPLICAZIONE	
PENNELLO, RULLO	Questo sistema è indicato solo su zone limitate in quanto non consente una distribuzione particolarmente omogenea dello spessore del film. Diluizione 5-10% con dil. Epossidico lento
SPRUZZO	Diluizione 10-15% con dil. Epossidico Ø ugello: 1,9- 2,2 mm Pressione aria: 3-4 atm. Ø ugello: 0,025÷0,030" - rapporto di compressione 30:1 Pressione uscita 130÷150 atm
Per lo spruzzo con apparecchiatura airless, contenendo il prodotto cariche non micronizzate, i filtri devono essere eliminati o sostituiti con altri ad inferiore numero di maglie E' necessario nell'applicazione a spruzzo che il materiale prelevato dalla pistola provenga da serbatoio a bassa pressione e sotto agitazione, per evitare che lo zinco, a causa del suo elevato peso specifico e per la sua particolare conformazione granulometrica, sedimenti.	
INDURIMENTO	
FUORI POLVERE	10-15 min
FUORI TATTO	1 ore
IN PROFONDITÀ	24 ore
ESSICCAZIONE COMPLETA	7-10 giorni

RIVENICIATURA
Sopraverniciabile dopo 8 h ed entro 48 h (senza carteggiatura, dopo le 48 h sarà necessario rendere scabre le superfici mediante un leggero irruvidimento meccanico). Problemi di essiccazione possono sorgere in ambienti con temperatura minore di 7 °C e umidità relativa maggiore dell'85 %; l'applicazione deve essere comunque eseguita ad una temp. almeno 3°C sopra il punto di rugiada, in atmosfera non piovosa o nebbiosa e su supporto asciutto e pulito.
PREPARAZIONE DELLE SUPERFICI
Il supporto ferroso deve essere accuratamente sgrassato in accordo con norm. SSPC-SP1. UTILIZZO IN IMMERSIONE: Sabbatura a metallo bianco SIS Sa3 (norm. SSPC-SP5-82-NACE#1) fino ad un prof. di incisione di 50±25µm. Vanno accuratamete rimosse scorie di saldature, ossidi od ogni altra impurità.

Vivcolor s.r.l.



SCHEMA TECNICA

5BG4.SL237

VIVEPOX ZINCANTE E99

Data creazione
Data aggiorn.
Rev. 1

23/09/15
23/02/21

ALTRI UTILIZZI: Sabbiatura commerciale SIS Sa2 (SSPC-SP6-82-NACE#3) fino ad un prof. di incisione di $50\pm 25\mu\text{m}$.

CONDIZIONI AMBIENTALI

La temperatura del substrato ed esterna deve essere superiore di almeno 3 gradi al punto di rugiada.

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 risulta stabile almeno 12 mesi. Il suo catalizzatore, nelle stesse condizioni della parte A, almeno 6.

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.