



SCHEMA TECNICA

7NG4ZINCHS

VEICOLO PER ZINCANTE INORGANICO HS

Data creazione
Rev. 0

01/12/21

INFORMAZIONI GENERALI		
<p>Primer zincante bicomponente a base di silicato di etile e polvere di zinco caratterizzato da: - Protezione galvanica - Elevata conducibilità elettrica e resistenza al calore (400°) - Riverniciabilità con una vasta gamma di prodotti (escluso gli alchidici) Impiegato quale primo strato nella protezione catodica dell'acciaio sabbiato soggetto a forte umidità, idoneo su supporti destinati al contatto con acqua dolce e salata, soluzioni saline, prodotti petroliferi bianchi. Conferisce un'ottima protezione alla corrosione industriale e marina, è pertanto indicato per impianti chimici, raffinerie, ponti, installazioni costiere, tralicci, palificazioni ecc.</p>		
CARATTERISTICHE PRODOTTO FINITO		
		NOTE
PESO SPECIFICO	2.3 ± 0,1 Kg/lt	
VISCOSITÀ	40-45 a 20°C	Tazza ford 4
CONTENUTO IN SOLIDI	77 ± 1% (in peso)	Calcolo teorico
RESA: (70 µm secchi)	3-3.5 m ² /Kg	Calcolo teorico
OPACITÀ	0-5 Gloss	Glossimetro 60°
TINTE DISPONIBILI	Grigio zinco	
CATALISI	69 PC.040 (POLVERE DI ZINCO) 31 7NG4ZINCHS	
INFIAMMABILITÀ	<21 °C	
CONTENUTO DI ZINCO SUL PRODOTTO ESSICCATO	89-91 %	

CARATTERISTICHE TECNOLOGICHE E PROVE DI RESISTENZA	
<i>RESISTENZE</i>	
TEMPERATURA	400°C

MODALITÀ DI APPLICAZIONE	
Temperatura compresa fra i + 5° e i + 35°C Umidità relativa inferiore al 70 - 80% Gli apparecchi devono essere muniti di agitatore continuo.	
SPRUZZO	Diluizione 10-20% PC.SOL0261 (SOLVESSO 100)
SPRUZZO AIRLESS	Diluizione: 0-5% PC.SOL0261 (SOLVESSO 100)
INDURIMENTO 20°C	
FUORI TATTO	30-40 min
IN PROFONDITÀ	2-3 ore
ESSICCAZIONE COMPLETA	2-3 giorni
POT-LIFE	8-12 ore
INDURIMENTO 40°C	
FUORI TATTO	15-20 min.
IN PROFONDITÀ	1-2 ore
ESSICCAZIONE COMPLETA	1-2 giorni



SCHEMA TECNICA

7NG4ZINCHS

VEICOLO PER ZINCANTE INORGANICO HS

Data creazione
Rev. 0

01/12/21

POT-LIFE	3-4 ore
I tempi per la ricopertura e per l'essiccazione possono variare anche sensibilmente in funzione dello spessore di fondo applicato.	

RIVERNICIATURA
Il prodotto può essere sovraverniciato dopo 24 ore senza poi particolari limiti di tempo. Può essere sovraverniciato con prodotti di natura epossidica, vinilica, fenolica, acrilica, siliconica, clorocaucciù. Prolungate esposizioni agli agenti atmosferici formano salificazioni sulla superficie dello zinco, che devono essere rimosse per non compromettere l'aderenza dello stato successivo. Prima di procedere alla sovraverniciatura con intermedi e finiture, è necessario rimuovere l'aria inglobata fra le particelle di zinco per evitare il formarsi di bollicine nei film di pittura sovrapplicati allo zincante.
PREPARAZIONE DELLE SUPERFICI
Strutture esposte all'aria: Sabbiatura al grado Sa 2 ½ SIS 1967 (SSPC - SP10). Strutture in immersione: Sabbiatura al grado Sa 3 SIS 1967 (SSPC - SP5). Le superfici devono essere perfettamente pulite e sgrassate utilizzando appropriati solventi.
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
Mesi 12 con temperatura compresa fra + 5°C e + 30°C. In contenitori originali sigillati. I prodotti devono essere conservati al coperto lontano da fonti di calore e protetti dal gelo.

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.