



www.mondialcolor.it



AZIENDA CON SISTEMA QUALITÀ CERTIFICATO  
= UNI EN ISO 9001 =

## SCHEDA TECNICA

**PRODOTTO:** **EPOSSIZINC MC**  
**Primer zincante epossidico monocomponente**

**CODICE:** **COMP. A 1777019**  
**COMP. B -**

**CARATTERISTICHE:** Primer zincante epossidico monocomponente ad elevato contenuto di zinco metallico, con spiccato potere anticorrosivo, è idoneo al servizio in atmosfera marina e industriale. E' il primer anticorrosivo più vantaggioso quando sono richiesti tempi di essiccazione brevi, ad esempio in impianti di sabbiatura e primerizzazione automatici. Particolarmente performante in tutti quei casi in cui si debba maneggiare, accatastare e riverniciare quasi immediatamente i manufatti. Adatto per ritocchi su altri zincanti, è riverniciabile con un'ampia gamma di prodotti.

**PREPARAZIONE DELLE SUPERFICI:** Per condizioni d'esercizio particolarmente gravose si consiglia una sabbiatura a metallo bianco (grado Sa3). Per condizioni meno severe è indicata una sabbiatura a metallo quasi bianco (grado Sa 2½). Una sabbiatura commerciale od in alternativa una pulizia meccanica o manuale di buona qualità sono spesso accettabili. Il prodotto va applicato rigorosamente su superfici asciutte, pulite, perfettamente prive di olii, grassi, polvere, umidità o altri contaminanti.

**METODO DI APPLICAZIONE:** Spruzzo, pennello o rullo. L'applicazione preferenziale è quella a spruzzo airless. Rullo o pennello, che non permettono una stesura uniforme, sono da utilizzare eventualmente solo per ritocchi o piccole superfici. Per la verniciatura di superfici piccole o discontinue si consiglia l'utilizzo dell'aerografo normale o Airmix.

<b>ATTREZZATURE PER LA VERNICIATURA:</b>	<b>AEROGRAFO</b>	<b>AIRLESS</b>	
	<b>POMPA BASSA PRESSIONE</b>	<b>AIRMIX</b>	
Diam. ugello (mm)	<b>1,8÷2,2</b>	Rapporto compressione	<b>30:1</b>
Press. prodotto (Atm)	<b>0,7÷1,7</b>	Diam. ugello (pollici)	<b>0,017÷0,022</b>
Press. aria	<b>3,5÷5,0</b>	Press. prodotto (Atm)	<b>130,0÷150,0</b>



www.mondialcolor.it



AZIENDA CON SISTEMA QUALITÀ CERTIFICATO  
= UNI EN ISO 9001 =

## DATI FISICI:

	<b>Evaporazione del solvente</b>
Meccanismo d' indurimento	
Peso specifico (Kg/l) *	<b>1,797 (±5%)</b>
Solidi in volume (%) *	<b>29,3 (±1%)</b>
Spessore medio del film secco (microns)	<b>30</b>
Corrispondenza spessore film bagnato (microns)	<b>102</b>
Resa allo spessore medio o consigliato (m2/Kg) *	<b>5,4</b>
Consumo allo spessore medio o consigliato (Kg/m2) *	<b>0,184</b>
Essiccazione fuori polvere a 25°C (minuti)	<b>30</b>
Tempo di ricopertura min. consigliato 25°C (giorni)	<b>3</b>
Tempo di ricopertura max. consigliato 25°C (giorni)	<b>-</b>
Essiccazione completa a 25°C (giorni)	<b>1</b>
Temperatura max d'esercizio (°C)	<b>105</b>
Temperatura consigliata per l'applicazione (°C)	<b>+5~ +35</b>
Diluyente	<b>6060020</b>
Aspetto del film	<b>Opaco</b>
Colore	<b>Grigio</b>
Magazzinaggio in condizioni idonee (mesi)	<b>12</b>

N.B.

\* Dati riferiti alla tinta grigio. I valori di residuo secco, peso specifico e resa sono stati calcolati con metodo teorico. Spessore e resa sono indicativi, infatti variano notevolmente in funzione delle condizioni del supporto, assorbimento, porosità, irregolarità della superficie e del metodo applicativo.



www.mondialcolor.it



AZIENDA CON SISTEMA QUALITÀ CERTIFICATO  
= UNI EN ISO 9001 =

#### ULTERIORI INFORMAZIONI:

Questo è un prodotto monocomponente. Mescolare energicamente il prodotto per alcuni minuti con strumenti opportuni e caratterizzati da sufficiente superficie, onde assicurare la completa omogeneità. Qualora possibile è preferibile l'utilizzo di un agitatore meccanico. La temperatura delle superfici da trattare deve essere di almeno 3°C superiore alla temperatura ambiente. Qualora questa condizione non sia rispettata la conseguente formazione di condensa, non sempre visibile, può facilmente portare a fenomeni di mancata adesione. Rimuovere con cura l'eventuale rugosità accumulate prima di procedere all'applicazione delle mani successive. Si raccomanda di attuare tutti gli accorgimenti necessari (messa a punto delle attrezzature per la verniciatura, utilizzo di eventuale diluente ritardante-bagnante, posizionarsi sopravento, corretta progressione delle superfici da verniciare) ad evitare l'accumulo del pulviscolo di verniciatura, che spesso causa la presenza di disomogeneità nel rivestimento.

#### NOTE

Tutte le informazioni contenute in questa scheda sono il risultato di tests di laboratorio effettuati in condizioni controllate e ben definite e/o corrispondono alle nostre più avanzate ed attuali conoscenze tecniche ed applicative. Questo non esime il cliente, data la variabilità delle condizioni ambientali e dei sistemi personali di applicazione, dall'eseguire propri controlli e di effettuare proprie verifiche di idoneità. Mondial Color non si assume alcuna responsabilità per eventuali danni o lavori non riusciti dovuti all'utilizzo improprio del prodotto.

I valori del peso specifico, dei solidi in volume e le rese sono state calcolate con metodi teorici.

Questa scheda annulla e sostituisce le precedenti edizioni.