



www.mondialcolor.it



AZIENDA CON SISTEMA QUALITÀ CERTIFICATO
= UNI EN ISO 9001 =

SCHEDA TECNICA

PRODOTTO: **EPOSSIZINC BC**
Primer zincante bicomponente epossipoliammidico

CODICE: **COMP. A 1807019**
COMP. B 9000005 - CAT. EPOSSIDICO PR05

CARATTERISTICHE: Primer Bicomponente ad elevato contenuto di zinco metallico con spiccato potere anticorrosivo, idoneo al servizio in atmosfere altamente aggressive. E' il primer anticorrosivo più indicato per strutture metalliche soggette ad elevata corrosione. Ricoperto con idoneo intermedio e finitura (ad esempio con Eporust HQ ed Epopaint o Isoacril) costituisce un ciclo anticorrosivo di lunghissima durata. Utilizzato a spessori di 25 micron circa, compatibilmente con i tempi di essiccazione, si presta ad essere utilizzato come shop-primer di prefabbricazione.

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.

ATTREZZATURE PER LA VERNICIATURA:	AEROGRAFO	AIRLESS	
	POMPA BASSA PRESSIONE	AIRMIX	
Diam. ugello (mm)	1,5÷1,8	Rapporto compressione	35:1
Press. prodotto (Atm)	0,7÷1,5	Diam. ugello (pollici)	0,015÷0,019
Press. aria	3,5÷4,5	Press. prodotto (Atm)	115,0÷150,0



www.mondialcolor.it



AZIENDA CON SISTEMA QUALITÀ CERTIFICATO
= UNI EN ISO 9001 =

DATI FISICI:

	Evaporazione del solvente e reazione chimica
Meccanismo d' indurimento	
Peso specifico (Kg/l) *	2,404 (±8%)
Solidi in volume (%) *	52,3 (±1%)
Spessore medio del film secco (microns)	50
Corrispondenza spessore film bagnato (microns)	96
Resa allo spessore medio o consigliato (m2/Kg) *	5,3
Consumo allo spessore medio o consigliato (Kg/m2) *	0,198
Essiccazione fuori polvere a 25°C (minuti)	40
Essiccazione completa a 25°C (ore)	7
Tempo di ricopertura min. consigliato 25°C (ore)	8
Temperatura consigliata per l'applicazione (°C)	+7 ~ +35
Temperatura max d'esercizio (°C)	110
Pot life a 25 ° (ore)	8
Rapporto di catalisi in peso	10,0%
Diluente	6030000
Diluizione massima (% volume)	10,0%
Aspetto del film	Opaco
Colore	Grigio zinco
Magazzinaggio in condizioni idonee (mesi)	12

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. Dati riferiti alla miscela del componente A + 10 % in peso di comp.B



www.mondialcolor.it



AZIENDA CON SISTEMA QUALITÀ CERTIFICATO
= UNI EN ISO 9001 =

ULTERIORI INFORMAZIONI:

Questo è un prodotto bicomponente. Prima della miscelazione dei due componenti si consiglia di omogeneizzare il componente A possibilmente con agitatore meccanico ed agitare vigorosamente, possibilmente senza aprire, la confezione del componente B. In seguito a miscelazione ed eventuale aggiunta dell'opportuno diluente l'agitazione va protratta fino ad omogeneità. Al fine di utilizzare un corretto rapporto di catalisi, necessario per l'ottenimento dei migliori risultati, si consiglia di catalizzare confezioni intere. Nel caso in cui si voglia catalizzare solo una parte della confezione si consiglia di dotarsi di bilancia con adeguata precisione per la catalisi in peso e di opportuni contenitori graduati per la catalisi in volume. Il pot life (tempo utile di impiego dopo catalisi) si riduce sensibilmente all'aumento della temperatura. La temperatura ambiente influenza il tempo di reticolazione che, al di sotto dei 10°C si protrae notevolmente. I prodotti epossidici non si prestano all'utilizzo a basse temperature (tipicamente al di sotto dei 5-8°C), salvo mediante l'utilizzo di un catalizzatore specifico (winter grade). 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. Il rivestimento richiede un periodo di 7-15 giorni a 25°C per la completa reticolazione. Rimuovere con cura l'eventuale rugosità accumulatasi 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.