



Zincante a freddo

Fondo/finitura anticorrosivo organico per supporti ferrosi

GENERALITÀ

Prodotto verniciante che può essere utilizzato come fondo zincante da sovraverniciare dopo adeguata stagionatura o come strato di finitura qualora si voglia zincare lasciandole "a vista" superfici ferrose. E' in fase solvente, monocomponente, ad essiccazione chimico ossidativa. Formulato con legante di tipo termoplastico (copolimero metacrilico), polvere di zinco superfine (oltre il 70%) e additivi vari di qualità, che lo rendono altamente resistente alle intemperie, allo smog, agli aggressivi ambientali in genere ed agli alcali. Lo "ZINCANTE A FREDDO" protegge efficacemente e lungamente qualsiasi struttura in ferro nuova o già corrosa dalla ruggine. Adatto per applicazioni esterne ed interne.

PREPARAZIONE DEL SUPPORTO

Ferro nuovo: spazzolare ogni traccia di calamina e di residuo non coeso. Pulire e sgrassare con diluente "NITRO" ed asciugare bene.

Ferro già verniciato e in via di degrado: sabbiare rimuovendo ogni traccia di ruggine e di strati di smalti/vernici esistenti. Pulire e sgrassare con diluente "NITRO" ed asciugare bene.

In ogni caso il supporto deve essere perfettamente asciutto ed esente da residui friabili ed oleosi.

APPLICAZIONE

A pennello, a rullo, a spruzzo (ad aria, diametro ugello 2.2 - 2.5 mm, pressione d'esercizio 2 - 2.5 atm). Applicare in due mani a distanza di almeno 24 ore l'una dall'altra. Sovraverniciabile, previa leggera e fine carteggiatura, con una o due mani di smalto sintetico dopo 24 ore, con sintetico a rapida essiccazione dopo 48 ore, con nitrocombinati e sistemi bicomponenti dopo 48 - 72 ore, al fine di ottenere la massima protezione all'esterno. Applicare con temperature (ambiente e supporto) comprese tra + 5°C. e + 30°C. Non applicare su superfici assolate, calde o gelide, in presenza di forte ventilazione, in imminenza di pioggia o comunque in giornate con elevata umidità relativa. Rimescolare bene e lentamente, prima dell'uso. In interni, aerare i locali durante l'applicazione. Durante tutte le fasi di manipolazione tutelarsi mediante l'utilizzo di dispositivi di protezione individuale quali guanti, occhiali, tuta da lavoro, maschera, respiratore.

INFORMAZIONI TECNICHE

VISCOSITÀ DI FORNITURA	60" ± 5 tazza Ford 4 a 23 ± 2°C.
BRILLANTEZZA	Gloss (60°): inferiore a 5 Unità
PESO SPECIFICO	Kg/lit: 2,50 ± 0,05 a 23 ± 2°C
RESIDUO SECCO	75% ± 1 (in peso)
GRADO DI MACINAZIONE	Scala N.S.: > 5
LAVAGGIO ATTREZZI	Con diluente "FATEC NITRO" immediatamente dopo l'uso

DILUIZIONE

10% in peso (28% in volume) con diluente "SINTETICO EXTRA" per applicazioni a pennello e a rullo; 15% in peso (40% in volume) con diluente "NITRO" per applicazioni a spruzzo.

RESA TEORICA

Mq/lit: 12 - 14 per ogni mano per uno spessore del film secco di circa 40 micron.

ESSICCAZIONE

Al tatto in circa 30 minuti; in profondità circa 24 ore.

TINTA

Grigio zinco.

CONFEZIONI DI VENDITA

Di metallo 0,500 lt - 2,5 lt - 15 lt.

STOCCAGGIO

Conservare nel contenitore originale ben sigillato, lontano da fonti di calore, in luogo fresco ed aerato, al riparo dal gelo e dalla portata dei bambini. In queste condizioni il contenuto rimane stabile per almeno 24 mesi.

CLASSIFICAZIONE COV

Pitture monocomponenti ad alte prestazioni. Valore Limite UE di COV (Direttiva 2004/42/CE) per questi prodotti (categoria A/i, tipo BS): 600 g/l (2007); 500 g/l (2010). Questo prodotto contiene al massimo 500 g/l di COV. Valore di COV EFFETTIVO: 320 g/l