

FE 618

SCHEDA TECNICA

Denominazione Prodotto: ZINCANTE INORGANICO

SERIE FE618P ZINCANTE INORGANICO (ZINCO IN POLVERE)
FE618L LEGANTE PER DETTO

Natura del prodotto ed impieghi

PRIMER a due componenti, per acciaio sabbiato, quando è richiesta una valida protezione elettrochimica.

IN CAMPO NAVALE: per la protezione degli scafi, tanto per la parte immersa, quanto per quella fuori acqua. Ottimo anche per strutture portuali, saracinesche, boe, impianti di segnalazione, gru, ponti serbatoi e silos.

IN CAMPO INDUSTRIALE: in virtù della sua resistenza a solventi e vapori è ottimo per il rivestimento di cisterne, oleodotti, impianti frigoriferi ed altre strutture dell'industria chimica.

IN CAMPO PETROLTECNICO: in virtù della sua resistenza alle alte temperature (400°C. continui, con punte sino a 450°C.) è utile per la verniciatura di parti di raffinerie, come ciminiere e fumaioli, condotte di fumi e vapori, circuiti di riscaldamento ecc. Elevata è la resistenza agli sbalzi di temperatura.

Caratteristiche tecniche del prodotto fornito

- ✓ antiruggine bicomponente allo Zinco metallico, a base di Silicato di Etilo.
- ✓ lo zinco metallico, compie una elevata protezione galvanica.
- ✓ è dotato di elevata conduttività elettrica, tale da permettere la saldatura.
- ✓ è sopraverniciabile a distanza di tempo.
- ✓ rispondente alla specifica SSPC Paint 20 Nov.82.

Caratteristiche tecniche

Viscosità del legante CF4/20°C.	sec.	12
Viscosità della miscela CF4/20°C.	sec.	18-20
Peso specifico del legante	kg/lt	1,130 +/- 0,010
Peso specifico della miscela	kg/lt	2,700 +/- 0,050
Residuo secco in peso	%	82 +/- 2%
Residuo secco in volume	%	45 +/- 2%
Contenuto di zinco	%	90% (calcolato sul film solido)
Spessore ottimale	micron	75 minimo 50 micron massimo 100 micron
Resa teorica	mq/lt	5 - 7 (allo spessore ottimale indicato)
	mq/kg	2 - 2,5
Aderenza (prova di quadrettatura)	%	100
Aspetto del film	gloss	10 (opaco)
Diluyente	codice	E300
Essiccazione fuori polvere	minuti	10-15 a 18°C.
Essiccazione al tatto	ore	1,5 a 18°C.
Essiccazione in profondità	ore	24 a 18°C.
Sovraverniciabilità	ore	48
Pot-life a 25°C.	ore	8
Durata a magazzino	mesi	10

Modalità applicative

Preparazione del prodotto:

Il prodotto deve miscelato nel seguente rapporto:

FE618P	25 kg
FE618L	11 kg

Le confezioni contengono le quantità sopraindicate. Aggiungere la polvere di Zinco FE618P al Veicolo FE618L sotto continua agitazione sino alla scomparsa dei grumi. Se ne rimangono, filtrare. Dopo la miscelazione, lasciare passare 15-30 minuti per la "maturazione".

La miscela deve essere tenuta in continua agitazione. Se si interrompe la verniciatura per più di 15 minuti, occorre svuotare le tubazioni per evitare la sedimentazione dello Zinco nelle stesse. L'applicazione a pennello è consigliata solo per i ritocchi.



Applicazione a spruzzo

Diametro ugello: 2-2,2 mm
Pressione aria: 22÷28 mPa
Rimuovere i filtri prima dell'applicazione

Caratteristiche atmosferiche per la verniciatura:

Temperatura

da 0°C. a 45°C.

Umidità relativa

da 50 a 95%

Preparazione dei supporti e ciclo applicativo

SU ACCIAIO NUOVO: sabbiatura a metallo bianco SA-3 per servizio in immersione. Grado SA-2,5 per tutti gli altri casi.

SU ACCIAIO OSSIDATO SENZA CALAMINA: idem come sopra.

Finiture consigliate

- Smalti al clorocaucciù puro
- Smalti Epossidici
- Smalti Epossivinilici
- Smalti acrilici in emulsione
- Smalti Poliuretanic
- Rivestimenti epossicatrame

Per la sua elevata alcalinità il prodotto non può essere sopravverniciato con smalti sintetici essiccanti ad aria di tipo alchidico normale o a rapida essiccazione.

Qualora si desideri questo tipo di finitura, si rende indispensabile l'applicazione di una mano intermedia di FE 614 o di FE 613 grigia.

Specifiche di vendita

Stabilità (*intesa per il prodotto non catalizzato*):

Conservare le latte ben chiuse, in ambiente fresco e non soggetto a repentine escursioni termiche. Se tali condizioni sono rispettate, il prodotto è stabile per 24 mesi.

Confezioni Componente A:

25 Kg

Confezioni Componente B:

11 Kg

Avvertenze:

E' consigliabile agitare il prodotto prima dell'uso, e fare attenzione alla fase di apertura.

Si consiglia di leggere attentamente la Scheda di Sicurezza del prodotto

NOTE

La FE 618 Inorganico al Solvente ha punto di infiammabilità di 10°C. Se si applica in ambienti chiusi si consiglia di operare con ventilazione adeguata.

La Colorpoint S.r.l. garantisce che la presente scheda è stata redatta in base alle sue conoscenze tecnico-scientifiche e ad accurate prove di laboratorio; non si assume, tuttavia, responsabilità derivanti dall'impiego improprio del prodotto, poiché le condizioni applicative sono fuori del proprio controllo. Si consiglia, pertanto, di verificare preventivamente l'idoneità del prodotto per gli scopi applicativi.

Aggiornamento: Settembre 2008 - Laboratorio Colorpoint: produzione@colorpointsrl.it