



Zincofin

Linea: Rivenditori
Numero : 10.305
Rev. : 3
Anno : Novembre 07

Tipo di prodotto **Smalto per lamiere zincate**

Smalto di finitura autoancorante per lamiere zincate a caldo o a freddo formulato con resine sintetiche copolimerizzate di tipo in saponificabile e pigmenti chimico resistenti di tipo neutro non reattivi, atossici, con caratteristiche di facile applicabilità, ottima aderenza nel tempo, evita il fenomeno di spogliamento, ottima azione anticorrosiva. Il prodotto può essere preparato anche a mezzo tintometro Atriasystem.

Campi di impiego **Zincofin** si applica come strato unico (fondo – finitura) su superfici in lamiera zincata a caldo o a freddo , superfici in Pvc per esterno ed interni, per atmosfere marine, industriali leggere, urbane.

Caratteristiche tecniche

Aspetto		Semilucido
Colore in barattolo		Riferimento cartella colori
Densità Kg/Lt		1,25 ± 0,05
Viscosità di fornitura 25°C		120 – 150 sec. Coppa Ford 4
Residuo secco volumetrico %		48 ± 2%
Resa teorica mq/lit – gr/m ²		16 mq/lit – 78 gr/mq
Spessore tipico micron umidi/secchi		62,5 micron / 30 micron
Rapporto di miscelazione Base/Indurente		Prodotto monocomponente
Pot Life		Non applicabile
Diluizione		Acquasolv – diluente sintetico
Metodo applicativo	Pennello	Diluiz. 3 – 5%
	Rullo	Non consigliabile
	Spruzzo convenzionale	Diluiz. 12 - 16% viscosità 30" Coppa ford 4 Diametro ugello 1,3 – 1,5 mm Pressione 3,5 – 4,5 Pa (atm)
	Spruzzo Airless	Diluiz. 4 - 6% viscosità 80" coppa ford 4 Diametro ugello 0,200 – 0,400 mm Rapporto compressione 30:1 Pressione ugello 130 – 150 (Pa) atm
Essiccazione 25°C	Fuori Tatto :	1 ora
	Secco al tatto :	3 ore
	Secco in profondità :	24 ore
Sovrapplicazione Minima/ Massima		24 ore / nessuna limitazione
Punto di infiammabilità		36°C
Stabilità allo stoccaggio		24 mesi
Confezioni standard		Lt. 0,750 – Lt. 2,5

Note Nelle stagioni fredde la viscosità dello smalto aumenta anche considerevolmente, è quindi buona norma riscaldare lo smalto sui 20-25°C prima dell'applicazione, in modo da evitare una eccessiva diluizione.

Data la tipologia di prodotto fondo-finitura le colorazioni con il tempo possono subire variazioni.

Linea: Rivenditori
Numero : 10.305
Rev. : 3
Anno : Novembre 07

Norme di applicazione

Preparazione delle superfici

- Zincate a caldo nuove: lavare , sgrassare (Diluente TI) e carteggiare per eliminare dalla superficie lo strato di olio palmitico applicato dalle industrie di zincature per impedire l'opacizzazione delle lamiere. Applicare due strati di **Zincofin**.
- Lamiere zincate vecchie mai verniciate: spazzolare e carteggiare bene per rimuovere dalla superficie ogni traccia di ossido di zinco (macchie biancastre) poco aderente. Lavare e pulire bene. Se vi sono zone ossidate color rosso queste indicano che lo strato di zinco metallico si è completamente ossidato e dilavato ed il ferro nudo viene a contatto con l'aria ossidandosi. Dopo l'eliminazione delle suddette zone di ossidazione con spazzolatura meccanica o con un convertitore (Atriaconverter), applicare su dette zone un primer anticorrosivo (Primepox o Protex). Applicare due strati di **Zincofin**.
- Lamiere zincate già pitturate: accertarsi che il vecchio rivestimento sia ben aderente, pulire bene e applicare due strati di **Zincofin**.

N.B. Attenzione nel caso di pitturazione direttamente sulla lamiera zincata e' importante che l'azione di pulizia sia svolta efficacemente , poiche la presenza di olii residui , striature o macchie biancastre (ossido di zinco) possono creare distacchi del prodotto per saponificazione.

- **Zincofin** può essere applicato anche su superfici in ferro o legno o muratura purché siano idoneamente preparate e primerizzate.

Consigliato per

- Esposizione in atmosfere marine, industriali, urbane.

Sconsigliato per

- Immersione continua.

Fondi consigliati

- Zincofond, Fersint, Atriarapid, Protex, Cementatria, Idrosem Wp, Primepox.

Informazioni di sicurezza

- Il prodotto è infiammabile, si devono rispettare le norme di sicurezza vigenti. Dopo l'utilizzo non disperdere i residui ed i contenitori nell'ambiente; durante l'applicazione, specialmente se a spruzzo, è necessario provvedere ad una idonea ventilazione dell'ambiente di lavoro.
Per ulteriori informazioni consultare la relativa scheda tecnica di sicurezza.

Voci di capitolato

- Applicazione su superficie in ferro zincato di due strati di smalto a base di resine sintetiche in saponificabili e pigmentazione a Ph neutro, di tipo **Zincofin** con un consumo di 0,1258 lt/mq – 160 gr/mq con spessore di 60 micron escluso le perdite di pratico impiego.



Linea: Rivenditori
Numero : 10.305
Rev. : 3
Anno : Novembre 07

(*) Le presenti informazioni, seppur ritenute attendibili, debbono essere considerate indicative, la società si riserva il diritto di variarli senza preavviso. L'uso delle presenti informazioni non implica alcuna responsabilità da parte nostra ivi compresa la violazione di eventuale licenza E' responsabilità degli utilizzatori verificare preventivamente l'idoneità del prodotto per l'impiego specifico. Per ulteriori chiarimenti o richieste specifiche riguardanti i prodotti si prega di contattare il responsabile del laboratorio tecnico.