

# Scheda Tecnica

## IRONOX ZF9 zincante a freddo

### CARATTERISTICHE

Zincante ad alto contenuto di zinco puro finissimo. Efficace protettivo anticorrosivo per cicli industriali e navali anche in prossimità di atmosfera aggressiva, salinità ed elevata incidenza di radiazioni ultraviolette. La zincatura a freddo così ottenuta produce un rivestimento a base di zinco metallico che, secondo un ben preciso processo elettrochimico, funge da anodo sacrificale con effetto passivante formando così sul ferro una nuova veste metallica non più soggetta allo stesso effetto di degradazione del ferro.

### CICLO APPLICATIVO

#### PREPARAZIONE DI SUPPORTI VECCHI

**Ferro:** rimuovere accuratamente eventuali parti di ruggine e di vecchi smalti sfoglianti. Spolverare. Pulire eventuali macchie di unto o grasso con un panno imbevuto di diluente. Lasciare asciugare perfettamente. Applicare due mani di zincante Ironox ZF9 a distanza di 4-5 ore per ottenere 100 µ di spessore. Lasciare asciugare perfettamente per almeno 24 ore.

#### FINITURA

E' possibile sovraverniciare dopo 24 ore con smalto sintetico a pennello, clorocaucciù o rapida essiccazione.


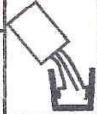








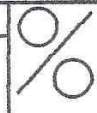



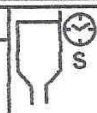




#### AVVERTENZE

Il componente A costituisce la parte legante e si presenta come un pasta alluminio biancastra mentre il componente B è in forma di polvere costituita da zinco metallico finissimo. La miscela A+B si mantiene per alcuni mesi se non diluita in contenitore chiuso, al riparo dal calore e dall'umidità. Aggiungere lo zinco in polvere (comp. B) alla parte legante (comp. A) e mescolare energicamente, quindi diluire gradatamente. Non applicare in condizioni di elevata umidità, a bassa temperatura e su superfici esposte al sole durante l'applicazione. Conservare il barattolo ben chiuso, capovolto, in ambiente fresco e lontano da fonti di calore.

#### VOCE DI CAPITOLATO

Applicazione del fondo anticorrosivo zincante a base di zinco metallico su superfici in ferro opportunamente predisposte in due strati di 50 µ ciascuno.

#### DATI PRINCIPALI A 20 °C E 70% DI UMIDITA' RELATIVA

Resa Teorica Per mano mq/l		Diluente		Pulizia attrezzi		Applicazione a rullo	
3-4 per 80 µ		DSU		DSU		5%	
Aspetto e finitura		Fuori polvere		Peso specifico kg/l		Applicazione a pennello	
opaco metallico		20 minuti		1,7±0,1		5%	
Colori		Secco al tatto		Solidi in peso		Applicazione a spatola	
grigio alluminio		6 ore		54±3		=	
Esterni/interni		Secco in profondità		Viscosità		Applicazione a spruzzo d'aria	
si/si		24 ore		comp. A F/8 9"±1		Ø UGELLO	ATM PRESSIONE
Vita di stoccaggio		Sovraverniciabilità		Temperatura di infiammabilità		1,7-2 mm.	2-2.5 atm.
24 mesi		24 ore		23°C		diluz.: 10-15%	

Poiché le condizioni d'impiego possono essere influenzate da elementi al di fuori delle possibilità di controllo del produttore, la Società non si assume alcuna responsabilità in ordine ai risultati.

Confezioni: 0,500-2,500-  
16,000 lt.

Via della Padula 319  
57124 Livorno (ITALY)



tel. 39-586-85.12.50 - fax 39-586-85.11.70  
Mail info@liquiplast.com - www.liquilast.com