

Scheda Tecnica

IRONOX ZF9101 zincante epossidico bicomponente

CARATTERISTICHE

Zincante bicomponente ad alto contenuto di zinco puro finissimo. Efficace protettivo anticorrosivo per cicli industriali e navali con ottima resistenza alla corrosione anche in prossimità di atmosfera aggressiva industriale, 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. È sovraverniciabile con fondo intermedio epossidico e finitura poliuretanicca oppure con ciclo al clorocaucciù.

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 ZF9101 a distanza di 24 ore per ottenere 80 µ di spessore. Lasciare asciugare perfettamente per almeno 24 ore.

FINITURA

E' possibile sovraverniciare con fondo intermedio epossidico seguito da finitura poliuretanicca oppure con ciclo al clorocaucciù.





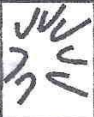








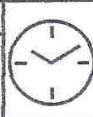





AVVERTENZE

Mescolare energicamente i due componenti nelle quantità che si riesce ad applicare in 2 ore (pot-life). Diluire e mescolare nuovamente. Mescolare sovente la miscela anche durante l'uso per evitare la sedimentazione dello zinco metallico. 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 40 µ ciascuno o uno strato da 80 µ.

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 50 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		67±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.liquiplast.com