

Tipo di prodotto	Primer zincante organico bicomponente alto contenuto zinco metallico. Zincometal è un primer a base di resine epossì – poliammidiche pigmenti elettroconduttivi e zinco metallico alta percentuale (75% nel film secco) insieme formulativi conferiscono al prodotto: una enorme versatilità di impiego; ottima e durevole protezione anticorrosiva di tipo galvanico, capace di impedire corrosioni sottopellicolare a medio spessore (60 – 75 micron) specifico per nuove costruzioni che per interventi di manutenzione; rapida essiccazione; applicabile in officina o direttamente in cantiere.	
Campi di impiego	Per superfici ferrose di serbatoi, tubazioni esterni e da interrare, carri ferroviari, tralicci elettrici, container sovrapplicabile con intermedi epossidici, cloroaccciù insaponificabile anche dopo brevissimo intervallo	
Caratteristiche tecniche	Aspetto	Opaco
	Colore in barattolo	Grigio
	Densità Kg/Lt	2,200 ± 0,05
	Viscosità di fornitura 25°C	60 - 90 Secondi Ford 4
	Residuo secco volumetrico	55 ± 2%
	Resa teorica	320 – 400 gr/mq
	Spessore tipico in mm umidi/secchi	130 / 75
	Rapporto di miscelazione	90 Base / 10 Indurente (in peso)
	Diluizione	Con Diluente epossidico DPE 310 o con diluente nitro DNT 320
	Metodo applicativo	Pennello Rullo Spruzzo convenzionale
		Diluizione 0 – 5% solo su zone limitate Diluizione 0 – 5% solo su zone limitate Diluizione 5 – 10 % Diametro ugello 1,7 - 1,9 mm Pressione 4 – 5 kg/mq (atm)
		Spruzzo airless
		Diluizione 3 – 10 % Diametro ugello 0,500 – 0,600 mm Rapporto Compressione 30:1 Pressione uscita 120 – 150 kg/mq (atm)
	Essiccazione 25°C	Fuori Tatto 40 – 50 Minuti Secco al tatto 1 - 2 ore Secco in profondità 4 - 6 ore
	Temperatura esercizio	300°C +/- 20 all'aria
	Sovrapplicazione Minima/ Massima	12 ore / 120 giorni
	Stabilità allo stoccaggio	12 mesi
	Confezioni standard	Kg 5 – Kg 25

Note Conservare il prodotto a temperatura ambiente al riparo dall'irraggiamento solare e nei propri contenitori ben chiusi. Non applicare il prodotto con temperature inferiori a +5°C e superiori a +50°C con umidità relativa superiore all'85%.

Norme di applicazione **Preparazione delle superfici**

Le superfici da pitturare devono essere pulite, asciutte e libere da contaminazioni, olio e grasso devono essere rimossi in accordo alla SSPC-SP1 (pulizia con solventi).

Ferro

Sabbiatura con abrasivi al grado Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP6.

Se si ha ossidazione tra la sabbiatura e l'applicazione la superficie dovrà essere sabbiata di nuovo in base allo standard visivo specificato. I difetti di superficie rivelati dal processo di pulizia con sabbiatura devono essere rimossi, riempiti o trattati nel modo appropriato.

Per una idonea protezione anticorrosiva ed essere certi che il profilo della sabbiatura sia perfettamente coperto dallo zincante, è necessario che esso sia ricoperto con almeno 20 – 30 micron maggiore della rugosità della sabbiatura. Esempio: se il profilo di rugosità risulta mediamente di 30 – 35 micron è necessario applicare almeno 75 micron film secco di **Zincometal**.

Note applicative

Applicare in condizioni ambientali favorevoli, con temperatura minima + 5°C e massimo + 50°C Umidità Relativa dell'aria non superiore a 85%.

Evitare l'applicazione su superfici esposte a irraggiamento solare diretto o se vi è forte vento.

I primer a base di polvere zinco metallico possono formare i relativi sali se esposti all'esterno per lunghi periodi prima della successiva ricopertura, specialmente in ambiente industriale e marino l'esposizione deve essere molto limitato.

Se si prevedono tempi lunghi di ricopertura, si consiglia di ricoprire **Zincometal** con uno strato di Mioxide o Epofond.


Mantenere in agitazione il prodotto durante l'applicazione perché esso tende facilmente a sedimentare,

Consigliato per	Esposizione in atmosfera industriale e marina
Sconsigliato per	Immersione continua
Finiture consigliate	Mioxide, Epofond, Vinepox STF, Fimepox STF, Atriasilver 300°, Sinclor STF.

(*) 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.

Colorificio Atria S.R.L.

Country	Contrada Camarro Formeca 91028 Partanna (Tp) Italy
Phone	+39 0924 49500 / 0924 87610 / Fax 0924 921250
Online	www.atria.it
Email	info@atria.it

Business Assurance	Quality ISO 9001:2015 / Enviromental ISO 14001:2015	
--------------------	---	---



Zincometal

Scheda Tecnica *Revisione : 1* del : 15/12/2017

Social Media



@ColorificioAtria



@atria.madeinpaint



@atriasrl



Colorificio Atria

