

**SCHEDA TECNICA**

# 2.704.0490

## ZINCANTE EPOSSIDICO 2K SELEMIX

### DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

Il 2.704.0490 è uno zincante epossidico bicomponente grigio.

L'elevato contenuto di zinco garantisce la protezione catodica del film in caso di danneggiamento, grazie alla combinazione della resistenza di un epossidico con la protezione superiore data dallo zinco. Il prodotto ha straordinarie caratteristiche di resistenza alle intemperie.

Applicato come parte di un sistema Selemix, 2.704.0490 in ciclo con intermedi e smalti adeguati garantisce elevatissime prestazioni in numerosi ambienti corrosivi.

Se ne consiglia l'uso su acciaio da costruzione, tubature di macchinari, l'esterno di serbatoi e per la manutenzione generale.



### SELEZIONE E PREPARAZIONE DEI SUPPORTI

Per ottenere i risultati migliori lo zincante dovrebbe essere applicato su supporti sabbiati in accordo con la ISO 8501-1 SA 2.5 o SSPC-SP6.

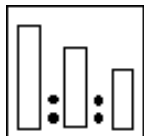
Rimuovere dalla superficie i residui di abrasivo e polvere.

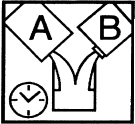

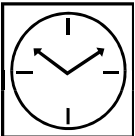

Dopo la preparazione della superficie si raccomanda l'immediata applicazione di 2.704.0490 per evitare contaminazioni.

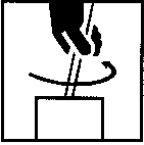



### APPLICAZIONE

Miscelare accuratamente il fondo con un miscelatore elettrico prima di aggiungere il catalizzatore.

|   | CONVENZIONALE/AIRMIX   | AIRLESS   |
|---|--|---|
|  <p><i>Rapporto di miscelazione (in volume):</i></p> | Zincante 2.704.0490 4  | Zincante 2.704.0490 4   |
|   | Catalizzatore 1.959.4050 1                                       | Catalizzatore 1.959.4050 1  |
|   | Se necessario per l'applicazione:<br>Diluyente 1.911.4410 10-15% | Se necessario per l'applicazione:<br>Diluyente 1.911.4410 max 10% |
|   | Diluyente Lento (*) 1.911.4400 10-15%                            | Diluyente Lento (*) 1.911.4400 max 10%                            |
|   | (*) Per temperature superiori a 35° C                            | (*) Per temperature superiori a 35° C                             |

| APPLICAZIONE   |   |  |
|--|---|--|
|  | CONVENZIONALE/AIRMIX  | AIRLESS  |
|  <p>Vita utile 20° C:<br/>Impostazione aerografo:</p>   | 4 ore<br>2.0 - 2.2 mm   | 4 ore<br>17 - 23   |
|  <p>Pressione spray:<br/>Numero di</p>  | vedere dati del costruttore<br>1 - 2  | 140 bar<br>1   |
| <p>Tempi di essiccazione a 20° C con uno spessore del film secco di 75 micron</p>  <p>Fuori tatto:<br/>Riverniciatura:<br/>Riverniciatura a 40°C:<br/>Spessore tot. del film secco:</p> | 3 ore<br>dopo minimo 4 ore<br>dopo minimo 2 ore<br>75 micron  | 3 ore<br>dopo minimo 4 ore<br>dopo minimo 2 ore<br>75 micron |
| <p>I tempi di essiccazione dipendono dalla temperatura dell'aria e del supporto, dallo spessore del film applicato, dalla ventilazione e da altre variabili ambientali. I tempi sono da proporzionare a seconda delle condizioni.</p>                                    |   |  |
|  <p>Applicazione a pennello/rullo</p>   | <p>Esclusivamente per aree di dimensioni ridotte, per ritocchi finali, riparazioni e applicazioni a strato.</p> |  |

|  |   |
|--|---|
| <p><b>MISCELAZIONE E APPLICAZIONE</b></p> <p>È importante seguire accuratamente la procedura riportata</p>     | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Pulire accuratamente l'attrezzatura usando un diluente da lavaggio</li> <li>2. Far sciogliere i sedimenti di zinco polverizzato con un agitatore meccanico per conferire uniformità al prodotto</li> <li>3. Aggiungere il catalizzatore allo zincante e continuare ad agitare per almeno 5 minuti</li> <li>4. Far passare il prodotto attraverso un filtro 60 mesh per prevenire possibili ostruzioni all'attrezzatura</li> <li>5. La diluizione solitamente non è richiesta quando si utilizza attrezzatura airless. È comunque possibile aggiungere fino a un massimo del 10% per facilitare l'applicazione. Continuare ad agitare il prodotto durante l'applicazione per mantenerlo uniforme.</li> <li>6. Doppia mano piena su saldature, supporti ruvidi e irregolari, spigoli, angoli e rivettature ecc</li> <li>7. Un'applicazioni di 120 microns bagnati solitamente equivale a 75 microns di film secco. Evitare spessori troppo elevate che possono comportare problem di coesione</li> <li>8. Controllare lo spessore del film secco e se inferiore a quanto specificato applicare ulteriore materiale</li> <li>9. Aree danneggiate di piccole dimensioni possono essere riparate anche tramite applicazione a pennello. Grandi dimensioni solo con applicazioni a spruzzo</li> <li>10. In aree chiuse, ventilare con aria pulita durante tutta l'applicazione e la fase di essiccazione fino a quando tutti i solventi non saranno scomparsi. La temperature e l'umidità dell'aria di ventilazione non devono creare alcuna condensa sulla superficie del prodotto</li> <li>11. Pulire accuratamente tutte le attrezzature subito dopo l'uso o comunque entro la fine della giornata lavorativa</li> </ol> |
| <p><b>DATI TECNICI</b></p> <p><i>Resa teorica:</i></p> <p><i>Residuo secco di prodotto pronto all'uso (in volume)</i></p> <p><i>% di zinco in peso:</i></p> <p><i>Densità:</i></p> <p><i>Resistenza alla temperatura max.:</i></p> <p><i>Punto di infiammabilità:</i></p> <p><i>Vita utile prodotto non catalizzato:</i></p> | <p style="text-align: right;">8,8 m<sup>2</sup>/l @ 75 microns</p> <p style="text-align: right;">66%</p> <p style="text-align: right;">81%</p> <p style="text-align: right;">2.8 kg/lt (mixed product)</p> <p style="text-align: right;">205°C</p> <p style="text-align: right;">&gt; 32°C sia per zincante sia per catalizzatore</p> <p style="text-align: right;">12 mesi sia per zincante sia per catalizzatore</p>  |

**SISTEMI CONSIGLIATI PER LA SOVRAVERNICIATURA**

Fondi epossidici Selemix come mani intermedie seguite da uno smalto PUR e acrilico Selemix. Smalti Selemix PUR o acrilici.

**LIMITAZIONI PER LO STOCCAGGIO**

Poiché questo prodotto è ad alto contenuto di zinco polverizzato, è prevedibile la sedimentazione di zinco in caso di lungo magazzino. In tal caso, si consiglia di capovolgere il contenitore prima dell'uso per evitare la massiccia sedimentazione di polvere di zinco. Quando si utilizza il prodotto dopo un lungo periodo di magazzino, far sciogliere i sedimenti di zinco polverizzato con un agitatore meccanico per conferire uniformità al prodotto.

## **SALUTE E SICUREZZA**

Fare sempre riferimento alla Scheda di Sicurezza per i dettagli in materia di salute e sicurezza e per le regole di stoccaggio.

Il prodotto si intende per esclusivo uso professionale.

Le informazioni contenute in questa scheda sono a scopo puramente indicativo.

Chiunque faccia uso del prodotto senza averne preventivamente accertato l'idoneità per l'uso a cui si intende adibirlo, lo fa a proprio rischio e pertanto, PPG declina qualsiasi responsabilità relativamente alle prestazioni del prodotto o a qualsiasi perdita o danno derivanti da un simile uso (ad esclusione di morte o lesioni personali risultanti da nostra negligenza). Le informazioni contenute in questa scheda sono soggette a modifica alla luce dell'esperienza e della nostra politica di costante sviluppo dei prodotti.

I tempi di essiccazione indicati rappresentano valori medi a 20 °C. Lo spessore del film di verniciatura, l'umidità e la temperatura dell'officina possono alterare i tempi di essiccazione.



è un marchio del Gruppo PPG.

**PPG Italia Sales & Service S.r.l.**

**Via A. De Gasperi 17/19 - 20020 LAINATE (MILANO), Tel: 02 931792.1, Fax: 02 931792.53**