

- nome prodotto : EPOZINC PZ

Prodotto conforme alla direttiva 2004/42/CE	
	settore carrozzeria vedi nota 1 2004/42 II Bc(540)480
	settore edilizia vedi nota 1 2004/42 II Aj(500)480

legenda pittogramma	
2004/42	Riferimento alla Direttiva CE
II...	Allegato, Tabella e Sottocategoria del prodotto
000	Valore limite di VOC relativo alla sottocategoria del prodotto
000	Contenuto massimo di VOC del prodotto pronto all'uso

PRODOTTO REALIZZABILE A TINTOMETRO :

VEICOLO VPZ 90

BPN 10

- caratteristiche generali

Antiruggine di tipo epossipoliamicidico a due componenti a base di pigmenti anticorrosivi atossici a basso impatto ambientale.

Buon spessore per strato.

Buona resistenza agli agenti atmosferici.

Ottima aderenza su ferro, lamiera zincata, alluminio e leghe leggere.

Ottimo potere anticorrosivo.

- impiego

Antiruggine idonea per atmosfera industriale con aggressione chimica media. Previa bonifica con mezzi meccanici o sabbiatura è un antiruggine per cicli anticorrosivi su ferro, lamiera zincata, alluminio e leghe leggere. Per applicazioni su alluminio, leghe leggere e lamiere zincate utilizzare l'induttore Q120N.

- cicli di verniciatura

Applicare una o più mani di EPOZINC PZ sul supporto bonificato in attesa della verniciatura finale con smalti epossidici, poliuretani o acrilici, rispettando i tempi di sovrapposizione. Durante l'applicazione e la polimerizzazione è consigliabile una temperatura ambientale non inferiore ai 15°C e umidità relativa non superiore a 85 % con temperatura del supporto di almeno 3°C sopra il punto di rugiada.

Utilizzando il Q 110 il prodotto può essere applicato con temperature da + 5 a + 15°C.

- test eseguiti

resistenza nebbia salina ISO 9227
durata dell'esposizione = 240 ore
nessuna formazione di blistering e/o corrosione

- metodo di applicazione e diluizione

come primer (70-90 µm) :	spruzzo : 15 - 20% con X 5 (epossidico)
	airless : 7 - 10% con X 5 (epossidico)
come fondo aderenza su zincato e leghe(20-30 µm) :	spruzzo : 20 - 25% con X 5 (epossidico)
	airless : 10 - 15% con X 5 (epossidico)

nota 1: diluire 10% con X5 - cat. con Q 118

- dati tecnici e di fornitura

peso specifico : min. 1.690 g/l - max. 1.810 g/l

residuo secco : in peso = min. 77,0 % - max. 81,0 %
in volume = min. 56,0 % - max. 63,0 %

aspetto del film : opaco

colore : a richiesta

a magazzino : bianco/PZR 82 - RAL 7035/PZ 349 - giallo/PZ 1707
i dati specifici sono disponibili a fondo pagina

tipo prodotto : bicomponente

rapporto di catalisi :	in peso	in volume
PZ	100	rivolgersi al servizio tecnico
Q : 118 ST - 110 FAST (invernale da + 5°C)	20	rivolgersi al servizio tecnico
PZ	100	rivolgersi al servizio tecnico
Q 120 (per leghe leggere)	20	rivolgersi al servizio tecnico
PZ	100	rivolgersi al servizio tecnico
Q 107 (alta resistenza chimica)	20	rivolgersi al servizio tecnico

pot-life a 25°C. 6 ore

spessore tipico : come primer : 70 - 90 micron
come fondo aderenza su zincato alluminio e leghe leggere : 20 - 30 micron

resa teorica : min. 6,0 m²/l - max. 7,4 m²/l

essiccazione a 25°C. : fuori polvere : 15 - 20 minuti
fuori tatto : 60 - 80 minuti
profondità : 4 - 5 ore
polimerizzato : circa 7 giorni

essiccazione a forno : 40 minuti a 60 - 70°C

tempi di sovrapposizione :
min. : 1 ora - max. : 24 - 48 ore

resistenza alla temperatura : 90°C

durata di stoccaggio : 24 mesi a + 5/35°C

	peso specifico	residuo secco %		resa teorica
		peso	volume	
PZR 82	1.830 ± 20 g/l	83,70	66,80	6,6 - 8,4 m²/l
PZ 349	1.700 ± 20 g/l	83,50	67,00	6,6 - 8,5 m²/l
PZ 1707	1.700 ± 20 g/l	83,00	66,10	6,5 - 8,4 m²/l

Le indicazioni riportate nella presente scheda tecnica sono basate sulle attuali conoscenze tecnico scientifiche e non dispensano quindi il cliente dall'onere e responsabilità di verificare l'idoneità dei nostri prodotti per l'uso e gli scopi che si prefigge.