

- nome prodotto : EPOZINC PZM

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 VPZM 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 in genere.

Ottimo potere anticorrosivo.

- impiego

Primer di adesione anticorrosivo, garantisce particolare uniformità alla finitura grazie all'ottima distensione e al ridotto assorbimento. La particolare formulazione conferisce ottima applicabilità anche su strutture di grandi dimensioni, garantendo l'ottimo riassorbimento dei fumi.

Grazie ai pigmenti anticorrosivi contenuti è utilizzabile per cicli anticorrosivi in cui è richiesto un aspetto estetico di pregio della finitura. Idoneo per applicazioni BSB con finiture acriliche o poliuretaniche.

Per applicazioni su alluminio, leghe leggere e lamiere zincate utilizzare l'induritore Q120N.

- cicli di verniciatura

Applicare una o due mani di EPOZIN PZM sul supporto bonificato in attesa della verniciatura finale con smalti epossidici, poliuretaniche o acrilici, rispettando i tempi di sovrapposizione.

In cicli BSB attendere almeno 1h a 25°C (Q 118) prima di sovrapporre.

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.

ciclo 1 - su manufatti ferrosi in anticorrosione

1	bonifica supporto	: sabbiatura grado SA 2½
2	una mano di	: EPOZINC PZM spess. 70/80 µm con cat Q118
3	due mani di	: ISOPOL Z spess. 80/100 µm

ciclo 2 - su manufatti ferrosi in anticorrosione

1	bonifica supporto	: sabbiatura grado SA 2½
2	una mano di	: EPOZINC PZM spess. 70/80 µm con cat Q107
3	due mani di	: ISOPOL ZT spess. 120/140 µm

- test eseguiti

Ciclo 1 : Conforme a ISO 12944 C-3 M Test eseguito presso laboratorio esterno luglio 2017

Ciclo 2 : Conforme a ISO 12944 C-3 H Test eseguito presso laboratorio esterno luglio 2017

- metodo di applicazione e diluizione

come primer (70-80 µm) :	spruzzo : 5 - 15% con X 5 (eossidico)
	airless : 0 - 5% con X 5 (eossidico)
come fondo aderenza su zincato e leghe (20-30 µm) :	spruzzo : 20 - 30% con X 5 (eossidico)
	airless : 10 - 15% con X 5 (eossidico)

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

- dati tecnici e di fornitura

peso specifico : min. 1.820 g/l - max. 1.950 g/l

residuo secco : in peso = min. 82,0 % - max. 86,0 %
in volume = min. 64,0 % - max. 70,0 %

aspetto del film : opaco

colore : a richiesta

a magazzino : RAL7035/PZM 349

i dati specifici sono disponibili a fondo pagina

tipo prodotto : bicomponente

rapporto di catalisi :	in peso	in volume
PZM	100	rivolgersi al servizio tecnico
Q : 118 ST - 110 FAST (invernale da + 5°C)	20	rivolgersi al servizio tecnico
PZM	100	rivolgersi al servizio tecnico
Q 120 (per leghe leggere)	20	rivolgersi al servizio tecnico
PZM	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 - 80 micron

come fondo aderenza su zincato alluminio e leghe leggere : 20 - 30 micron

resa teorica : min. 7,0 m²/l - max. 8,0 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

resistenza alla temperatura : 90°C

tempi di sovrapposizione :

min. : bagnato su bagnato - max. : 48 ore

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

	peso specifico	residuo secco %		resa teorica
		peso	volume	
PZM 349	1900 ± 20 g/l	83,90	66,10	6,5 - 8,3 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.