

- nome prodotto : ZINCLAX PA 2

- caratteristiche generali

Zincante epossidico organico bicomponente, ad alto contenuto di zinco metallico chimicamente puro e a granulometria uniforme. Buona applicabilità e uniformità delle superfici applicate. Questo prodotto conferisce al supporto una protezione di natura elettrochimica, considerata la più efficace.

- impiego

Previa sabbiatura al grado Sa 2 1/2 è idoneo per la verniciatura di impianti industriali soggetti a forte aggressione chimica operanti in zone con alto contenuto di inquinanti come strutture navali e serbatoi. Efficace per la protezione di strutture metalliche in genere.

- cicli di verniciatura

a) Applicare una mano di ZINCLAX PA 2. Sovrapplicare, entro i tempi consigliati con, intermedi epossidici o epossivinilici in attesa dell'applicazione finale con finiture epossidiche, epossiviniliche, poliuretaniche, ecc.
b) Applicare una mano di ZINCLAX PA 2. Sovrapplicare direttamente, entro i tempi consigliati, con finiture epossidiche o epossiviniliche. Durante l'applicazione e la polimerizzazione è accettabile una temperatura 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 catalizzatore Q110 il prodotto può essere applicato con temperature da + 5°C a + 15°C.

ciclo 1 - su manufatti ferrosi in anticorrosione

1	bonifica supporto	: sabbiatura grado SA 2½ - 3
2	una mano di	: ZINCLAX PA 2 spessore 60/70 µm
3	una o due mani di	: EPOVIN UV spessore 130/150 µm
4	una o due mani di	: ISOPOL Z spessore 40/50 µm

- test eseguiti

Ciclo 1 : Conforme a ISO 12944 C-5I M	
Test eseguito presso laboratorio esterno luglio 2017	

- metodo di applicazione e diluizione

pennello : 10 - 15% con X 5 (epossidico)
rullo : 10 - 15% con X 5 (epossidico)
spruzzo : 20 - 25% con X 5 (epossidico)
airless : 10 - 20% con X 5 (epossidico)

- dati tecnici e di fornitura

peso specifico : min. 2.350 g/l - max. 2.500 g/l

residuo secco : in peso = min. 86,2 % - max. 87,0 %
in volume = min. 55,0 % - max. 57,0 %

aspetto del film : metallico opaco

colore : grigio

tipo prodotto : bicomponente

rapporto di catalisi :	in peso	in volume
PA 2	100	rivolgersi al servizio tecnico
Q : 118 ST (rapido)	10	rivolgersi al servizio tecnico
PA 2	100	rivolgersi al servizio tecnico
Q : 110 FAST (inevrnale da + 5°C)	10	rivolgersi al servizio tecnico

pot-life a 25°C. : 6 ore

spessore tipico : 60 - 70 micron

resa teorica : min. 5,0 m²/l - max. 7,0 m²/l

essiccazione a 25°C. : fuori polvere : 10 - 15 minuti
fuori tatto : 1 - 2 ore
profondità : 16 - 18 ore
polimerizzato : circa 7 giorni

essiccazione a forno : 40 minuti a 80°C

resistenza alla temperatura : 90°C

tempi di sovrapplicazione :

min. : dopo 20 - 30 minuti - max. : 48 ore

durata di stoccaggio : 6 mesi a + 5/35°C