

*Scheda Tecnica*

**194.70330**

**EPOZINC - ZINCANTE EPOSSIDICO BICOMPONENTE**



1000 gr+  
100 gr+  
200 gr



20" - 22" FORD 4  
a 20 °C



Ø 1.4 – 1.8 mm  
4-5 Atm  
N° di mani 2



A 20 °C: 24 - 36 ore  
A 60 °C: 30' - 40'

**NATURA DEL PRODOTTO:**

Primer Zincante epossidico bicomponente **ad elevato tenore di polvere di zinco (75% in peso)**, idoneo per superfici in acciaio opportunamente preparate.

**Proprietà:**

- Elevata resistenza alla corrosione
- Idoneo come primo strato per cicli anticorrosivi ad alte prestazioni

**CAMPI DI IMPIEGO:**

Fondo anticorrosivo con effetto a protezione catodica per acciaio.

**FINITURE CONSIGLIATE:**

Ampia compatibilità con fondi e intermedi epossidici.

**PREPARAZIONE DEL SUPPORTO:**

Superfici ferrose: Sabbiatura SA2,5.

**PREPARAZIONE DEL PRODOTTO:**

Comp. A: **194.70330** 100 parti in peso  
Comp. B: **CZ.105 -CZ.110 o CZ.155** 10 parti in peso

Mescolare fino a consistenza e colore uniformi; diluire con ns. diluente epossidico **D.150** fino a viscosità di 20-22" Ford 4 a 20° C.

**APPLICAZIONE:**

- Aerografo: Usare ugelli da 1,4-1,8 mm e pressione di 4-5 atm.  
Pennello/Rullo: Diluire con D.150 fino ad avere una buona distensione.

**SPECIFICHE DEL PRODOTTO:**

<b>TIPO DI PRODOTTO</b>	: Zincante Epossidico 2K
<b>ASPETTO DEL FILM</b>	: Opaco
<b>COLORI</b>	: Grigio
<b>PESO SPECIFICO Comp.(A)</b>	: 2,90 Kg/L(± 0,05)
<b>VISCOSITÀ DI FORNITURA</b>	: Tixotropico
<b>SOLIDI IN VOLUME (A+B)</b>	: 54% (± 2)
<b>SOLIDI IN PESO (A+B)</b>	: 82% (± 2)
<b>ESSICCAZIONE A 20°C.</b>	: - Fuori polvere - : 15' – 20' - in profondità : 24 – 36 ore - Essiccazione Forzata : 30' – 40' a 60 - 80°C
<b>STRATI CONSIGLIATI</b>	: 1 (mano incrociata)
<b>SPESSORE CONSIGLIATO</b>	: 60-80 µm
<b>RESA TEORICA</b>	: 3,9 m <sup>2</sup> /Kg o 9,1 m <sup>2</sup> /Lt a 60 µm.
<b>POT- LIFE A 20° C</b>	: 6 ore.

**SPECIFICHE DI APPLICAZIONE:**

-Vedi pittogrammi Pag.1

**RIVERNICIABILITA':**

Con Catalizzatore **CZ.105**: minimo 4 ore massimo 36 ore.

Con Catalizzatore **CZ.110**: minimo 2 ore massimo 24 ore.

**NORME DI SICUREZZA:**

Rispettare rigorosamente quanto espresso in etichettatura e nella scheda di sicurezza.

**CONDIZIONI DI STOCCAGGIO:**

Il locale di stoccaggio deve essere asciutto e con una temperatura compresa fra i + 10 °C e + 35 °C.

*I dati e le informazioni contenute nella presente scheda sono frutto della nostra esperienza e di accurate prove e test di laboratorio. Essendo tuttavia il processo di verniciatura un insieme di operazioni che esulano dal nostro controllo, essi non costituiscono pertanto, in nessun modo, alcuna forma di garanzia sulle prestazioni finali del ciclo stesso.*

Rev.: 01/24