



SCHEMA TECNICA

5BG4.SILZN

ZINCANTE EPOSSI-SILICONCO

Data creazione
Rev.

26/03/25
0

CARATTERISTICHE GENERALI		
Sviluppato per resistere a condizioni di calore estremo, questo fondo bicomponente epossil-siliconico, arricchito con polveri di zinco, garantisce una protezione anticorrosiva superiore per superfici ferrose, mantenendo la sua integrità fino a 400°C. Perfetto per l'uso in settori esigenti come l'industria chimica, petrolifera, alimentare, navale, edile e la carrozzeria industriale.		
CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO DI FORNITURA		
		NOTE
PESO SPECIFICO	2,42 ± 0,1 Kg/L 2,10 ± 0,1 Kg/L (A+B)	
VISCOSITÀ	R4 20000 cP a 20°C	Metodo Brookfield
RESA (75µm secchi)	5-6 m ² /Kg	Teorica
CONTENUTO IN SOLIDI	79 ± 1% (in peso)	Calcolo teorico A+B
COLORI DISPONIBILI	Grigio zinco	
RAPPORTO DI CATALISI	10% con HDR5.ZINCA (in peso)	

CARATTERISTICHE TECNOLOGICHE E PROVE DI RESISTENZA	
<i>RESISTENZE</i>	
AGENTI ATMOSFERICI	Medio
ATMOSFERA INDUSTRIALE NORMALE	Ottimo
ATMOSFERA INDUSTRIALE PESANTE	Ottimo
ATMOSFERA MARINA	Buono
AMBIENTI AD ELEVATA UMIDITA'	Buono
IMMERSIONE ALTERNATA IN ACQUA	Ottimo
IMMERSIONE CONTINUA IN ACQUA	Buono
ACIDI ORGANICI	Medio
ACIDI INORGANICI E ALCALI	Buono
ALIFATICI	Molto Buono
AROMATICI	Medio
ALCOLI	Buono
SALI ACIDI	Molto Buono
SALI ALCALINI	Molto Buono
OLII E GRASSI	Buono



SCHEMA TECNICA

5BG4.SILZN

ZINCANTE EPOSSI-SILICONCO

Data creazione
Rev.

26/03/25
0

MODALITÀ DI APPLICAZIONE	
SPRUZZO	Diluizione 10-15% con dil. Epossidico Ø ugello: 1,9- 2,2 mm Pressione aria: 3-4 atm.
SPRUZZO AIRLESS	Ø ugello: 0,025÷0,030" rapporto di compressione 30:1 Pressione uscita 130÷150 atm
<i>Per lo spruzzo con apparecchiatura airless, contenendo il prodotto cariche non micronizzate, i filtri devono essere eliminati o sostituiti con altri ad inferiore numero di maglie. È necessario, nell'applicazione a spruzzo, che il materiale prelevato dalla pistola provenga da serbatoio a bassa pressione e sotto agitazione, per evitare che lo zinco, a causa del suo elevato peso specifico e per la sua particolare conformazione granulometrica, sedimenti.</i>	
INDURIMENTO	
FUORI POLVERE	15-20 min
FUORI TATTO	1 ora
IN PROFONDITÀ	24 ore
ESSICCAZIONE COMPLETA	7-10 giorni

RIVENICIATURA
Sopraverniciabile dopo 8 h ed entro 48 h (senza carteggiatura, dopo le 48 h sarà necessario rendere scabre le superfici mediante un leggero irruvidimento meccanico).
PREPARAZIONE DELLE SUPERFICI
Il supporto ferroso deve essere accuratamente sgrassato in accordo con norm. SSPC-SP1. <i>UTILIZZO IN IMMERSIONE:</i> Sabbiatura a metallo bianco SIS Sa3 (norm. SSPC-SP5-82-NACE#1) fino ad un prof. di incisione di 50±25µm. Vanno accuratamente rimosse scorie di saldature, ossidi od ogni altra impurità. <i>ALTRI UTILIZZI:</i> Sabbiatura commerciale SIS Sa2 (SSPC-SP6-82-NACE#3) fino ad un prof. di incisione di 50±25µm.
CONDIZIONI AMBIENTALI
Problemi di essiccazione possono sorgere in ambienti con temperatura minore di 7 °C e umidità relativa maggiore dell'85 %; l'applicazione deve essere comunque eseguita ad una temp. almeno 3°C sopra il punto di rugiada, in atmosfera non piovosa o nebbiosa e su supporto asciutto e pulito.

Vivcolor s.r.l.



SCHEMA TECNICA

5BG4.SILZN

ZINCANTE EPOSSI-SILICONCO

Data creazione
Rev.

26/03/25
0

PULIZIA DEGLI ATTREZZI
Gli attrezzi possono essere puliti dal prodotto non polimerizzato con il DILUENTE NITRO ANTINEBBIA.
STOCCAGGIO
In luogo fresco e asciutto, ed in latta ben sigillata, il prodotto risulta stabile almeno 12 mesi. Il suo catalizzatore, nelle stesse condizioni della parte A, almeno 6.

Le informazioni riportate su questa scheda tecnica sono indicative e si basano sulle nostre conoscenze derivate dall'esperienza e dalla sperimentazione e non possono in alcun modo costituire garanzia. L'acquirente/utilizzatore decide in modo autonomo l'idoneità del prodotto rispetto le proprie esigenze nel contesto dello specifico campo d'impiego. Per le informazioni di sicurezza si rimanda alla relativa scheda tossicologica.