

Scheda tecnica

HYDROGUARD® Zinc

Serie 159896

DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

HYDROGUARD Zinc è un primer zincante epossidico all'acqua a tre componenti in accordo con la regolamentazione SSPC Paint 20 level 1. E' fornito con polvere di zinco ASTM D520 Type III. HYDROGUARD Zinc ha una percentuale di polvere di zinco pari all'88% (in peso) sul film secco.

CAMPI D'IMPIEGO

Particolarmente indicato come primer anticorrosivo ad alte prestazioni per ambienti particolarmente aggressivi come strutture offshore, impianti chimici e petrolchimici, ponti. Utilizzabile come primer in sistemi protettivi fino alla classe CX secondo standard ISO 12944 e in sistemi qualificati NORSOK M-501 System 1. Non riverniciare con resine alchidiche. Questo prodotto contribuisce ai crediti standard di Green Buildings per la certificazione LEED.

INFORMAZIONI TECNICHE

Tipo di prodotto	Zincante epossidico all'acqua			
Colori	Grigio			
Solidi (% +/- 2)	68 (in volume) 91 (in peso)	SOV/VOC (g/litro)	<50	Direttiva 2004/42/CE
Peso Specifico (g/litro +/- 100)	3000	SOV/VOC (g/litro) (calcolato)	48,81	Direttiva 2010/75/CE
Punto d'infiammabilità (°C +/- 2)	non infiammabile			
Aspetto	opaco			
Resistenza alla temperatura (°C)	100 (a secco) - 120 (punte)			

DATI APPLICATIVI

Range di applicazione (min - max) Tipico	Spessore del film per mano in micron		Resa teorica		Consumo
	Secco	Bagnato	m ² /l	m ² /kg	g/m ²
	50 - 90	74 - 133	13,6 - 7,6	4,5 - 2,5	-
	60	89	11,3	3,8	265

Temperatura ambiente	min 10°C	Max 40°C	Umidità Relativa	min 5%	Max 80%
Rapp. di miscelazione	5 - 1,25 - 25 (in peso)		4,6 - 1,2 - 3,5 (in volume)		
Pot life	4 h				
Diluyente/Solvente per pulizia	acqua dolce (diluizione 5% max. in peso)				

Metodi di applicazione

Airless, spruzzo convenzionale, pennello (solo per ritocchi).
 NOTA: Mescolare accuratamente tutto il Comp. A con tutto il Comp. B. Aggiungere lentamente e sempre sotto miscelazione la polvere di zinco. Mescolare accuratamente fino a completa omogeneizzazione della miscela. Per la miscelazione si consiglia di utilizzare una girante dentata (di tipo Cowless). Filtrare con setaccio a 50 maglie. Utilizzare sotto miscelazione lenta e continua.
 COMMENTI: Possibilità di blistering qualora si superi lo spessore di 100 micron.

Parametri guida per airless

Pressione all'ugello	15 Mpa (150 kp/cm ² , 2100 psi)
Diametro dell'ugello	0,46 - 0,58 mm (0,018 - 0,023")

Ti.Pi.Ci. s.a.s. di C.M. Pinto & C.

Via Val Lerone, 21 - 16011 Arenzano (GE) - Tel. 0109111368 r.a. - Fax 0109134188
P.IVA e C.F. 01346900994 - <http://www.tipici.net> - e-mail: tech@tipici.net

HYDROGUARD® Zinc**Serie 159896****PREPARAZIONE DELLE SUPERFICI**

ACCIAIO: rimuovere ogni traccia di sporco ed unto. Sabbatura al grado Sa 2 minimo, spazzolatura meccanica St 2. Una preparazione più spinta (sabbatura al grado Sa 2.5) aumenterà le performance anticorrosive.

CONDIZIONI DURANTE L'APPLICAZIONE

la temperatura del supporto non dovrebbe essere inferiore a 10°C e superiore di almeno 3°C al punto di rugiada dell'aria, con misurazione della temperatura e dell'umidità relativa effettuata in prossimità del supporto.

TEMPI DI ESSICCAZIONE

I tempi di essiccazione dipendono generalmente da circolazione d'aria, temperatura, spessore del film e numero di mani. I numeri riportati nella tabella sottostante si riferiscono alle seguenti condizioni: buona ventilazione (esposizione all'esterno o libera circolazione dell'aria), spessore del film raccomandato, una mano di pittura applicata su un supporto inerte.

Temperatura del supporto	Fuori polvere ¹	Al tatto ²	Profondità ³	Tempo di ricopertura ⁴	
				minimo ⁵	Massimo ⁶
10°C		1 - 1,5 h	48 h	6 h	-
20°C		30 - 45 min	24 h	4 h	-
30°C		30 min	24 h	3 h	-

1

2 Dato fornito su esperienze di laboratorio e pratiche. Una buona ventilazione può migliorare i tempi di essiccazione.

3 Dato fornito su esperienze di laboratorio e pratiche.

4 Dato fornito per la ricopertura con lo stesso tipo generico di pittura.

5 Nel caso di applicazioni di più mani, il tempo di essiccazione ne risulterà influenzato dal numero di mani in sequenza, e dallo spessore totale raggiunto.

6 La superficie dovrebbe essere asciutta e libera da contaminazioni prima dell'applicazione della mano successiva.

I dati forniti devono essere considerati solamente indicativi. Il tempo di essiccazione effettivo deve essere stabilito in loco, tenendo conto dell'età del ciclo di pitturazione esistente, del tipo generico di pittura, del numero di mani, della diluizione, temperatura, ventilazione, ecc.

QUESTO PRODOTTO È DESTINATO ESCLUSIVAMENTE AD USO PROFESSIONALE

L'applicatore e gli operatori devono essere istruiti ed avere l'esperienza e la professionalità per poter miscelare ed applicare correttamente in accordo con la documentazione Ti.Pi.Ci.

CONFEZIONE E STOCCAGGIO

il prodotto deve essere immagazzinato in conformità con i regolamenti nazionali. Le migliori condizioni per lo stoccaggio consistono nel tenere le confezioni in spazi asciutti provvisti di idonea ventilazione.

DURATA 12 mesi (teme il gelo)

CONTENUTO 5 kg comp. A, 1,25 kg comp. B e 25 kg Comp. C (31,25 kg KIT A+B+C)

IGIENE E SICUREZZA

Per informazioni dettagliate sui pericoli per l'igiene e la sicurezza, e sulle precauzioni per l'uso di questo prodotto, consultare la Scheda di Sicurezza del materiale.

Nota

Le informazioni contenute nella presente scheda tecnica vengono fornite in base alle migliori conoscenze basate su ricerche di laboratorio e sull'esperienza pratica. Non assumiamo responsabilità sui danni che possono derivare anche da fattori non dipendenti dalla qualità del prodotto. Ci riserviamo il diritto di cambiare le informazioni date, senza preavviso.

Documento n° 100099

Revisione n° 35 - Novembre 2022

QUESTA SCHEDA SOSTITUISCE TUTTE LE PRECEDENTI (Scaricata 03/05/2024 da www.tipici.net)