

Scheda tecnica

HYDROTHERM® Zinc

Serie 160116

DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

Zincante siliconico bicomponente all'acqua, resistente a temperature di servizio fino a 400°C. E' fornito con polvere di zinco ASTM D520 Type III. HYDROTHERM Zinc ha una percentuale di zinco metallico pari a 77% (in peso) sul film secco.

CAMPI D'IMPIEGO

HYDROTHERM Zinc è particolarmente indicato per la protezione di strutture in acciaio esposte a temperature di esercizio fino a 400°C.

Può essere ricoperto con finiture siliconiche all'acqua della linea HYDROTHERM.

INFORMAZIONI TECNICHE

Tipo di prodotto	Siliconico modificato				
Colori	Grigio				
Solidi (% +/- 2)	47 (in volume)	75 (in peso)	SOV/VOC (g/litro)	<70	Direttiva 2004/42/CE
Peso Specifico (g/litro +/- 100)	2060		SOV/VOC (g/litro) (calcolato)	<70	Direttiva 2010/75/CE
Punto d'infiammabilità (°C +/- 2)	non infiammabile				
Aspetto	opaco liscio				
Resistenza alla temperatura (°C)	400				

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
	30 - 60	64 - 128	15.7 - 7.8	7.6 - 3.8	-
	50	107	9.4	4.6	220

Temperatura ambiente	min 10°C	Max 40°C	Umidità Relativa	min 5%	Max 70%
Rapp. di miscelazione	1 - 1.4 (in peso)		5 - 1 (in volume)		
Pot life	4 h				
Diluyente/Solvente per pulizia	acqua dolce (diluizione 15% in peso max.)				

Metodi di applicazione

Airless, spruzzo convenzionale, pennello, rullo.
NOTA: Mescolare accuratamente tutto il Comp. A, 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.

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

HYDROTHERM® Zinc**Serie 160116****PREPARAZIONE DELLE SUPERFICI**

le superfici devono essere perfettamente pulite, esenti da contaminanti vari. Olii e grassi devono essere completamente rimossi mediante l'impiego di appropriati solventi

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 h	48 h	2.5 h	-
20°C		30 - 45 min.	24 h	1.5 h	-
30°C		30 min.	24 h	1 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 17,7 kg comp. A e 25 kg comp. B (42,7 kg KIT A+B)

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° 100125

Revisione n° 10 - Novembre 2020

QUESTA SCHEDA SOSTITUISCE TUTTE LE PRECEDENTI (Scaricata 04/05/2024 da www.tipici.net)