

# Scheda tecnica

## HYDROSILICATE Zinc

Serie 160480

### DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

Zincante inorganico bicomponente all'acqua in accordo con la regolamentazione SSPC Paint 20 level 1, resistente a temperature di esercizio fino a 400°C. E' fornito con polvere di zinco ASTM D520 Type III. HYDROSILICATE Zinc ha una percentuale di polvere di zinco pari a 94% (in peso) sul film secco.

### CAMPI D'IMPIEGO

HYDROSILICATE Zinc può essere utilizzato come protettivo a mano unica oppure come primer per sistemi completati con HYDROGUARD HB MIO e finitura HYDROTHANE per la protezione di strutture esposte fino alla classe CX secondo standard ISO 12944.

Può essere ricoperto con finiture della linea HYDROTHERM per la protezione di strutture in acciaio poste a temperature di esercizio fino a 400°C. Questo prodotto contribuisce ai crediti standard di Green Buildings per la certificazione LEED.

### INFORMAZIONI TECNICHE

Tipo di prodotto	Zincante inorganico all'acqua.			
Colori	Grigio			
Solidi (% +/- 2)	56 (in volume)	86 (in peso)	SOV/VOC (g/litro)	18,96
Peso Specifico (g/litro +/- 100)	3250		SOV/VOC (g/litro) (calcolato)	33,32
Punto d'infiammabilità (°C +/- 2)	non infiammabile			
Aspetto	opaco			
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 <sup>2</sup> /l	m <sup>2</sup> /kg	g/m <sup>2</sup>
	50 - 150	90 - 268	11.2 - 3.7	3.4 - 1.1	-
	<b>75</b>	<b>134</b>	<b>7.5</b>	<b>2.3</b>	<b>436</b>

Temperatura ambiente	min 10°C	Max 40°C	Umidità Relativa	min 5%	Max 80%
Rapp. di miscelazione	1 - 4 (in peso)		1,6 - 1 (in volume)		
Pot life	5 h				
Diluente/Solvente per pulizia	acqua dolce (prodotto pronto all'uso non diluire).				

### Metodi di applicazione

Airless, spruzzo convenzionale.

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. Filtrare con setaccio a 50 maglie. Utilizzare sotto miscelazione lenta e continua. Se applicato a spessori secchi superiori a 175 microns, il film secco potrebbe presentare del craking e valori di Pull Off Test inferiori a 5MPa.

### Parametri guida per airless

Pressione all'ugello	15 Mpa (150 kp/cm <sup>2</sup> , 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](mailto:tech@tipici.net)

**HYDROSILICATE Zinc**

**Serie 160480**

**PREPARAZIONE DELLE SUPERFICI**

**ACCIAIO:** rimuovere ogni traccia di sporco ed unto. Sabbatura al grado Sa 2,5 minimo come definito nella standard ISO 8501-1, profilo di rugosità medio come definito nello standard ISO 8503-2.

**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 <sup>1</sup>	Al tatto <sup>2</sup>	Profondità <sup>3</sup>	Tempo di ricopertura <sup>4</sup>	
				minimo <sup>5</sup>	Massimo <sup>6</sup>
10°C		45 min. - 1 h	2 h	6 h	-
20°C		30 - 45 min.	1 h - 1,5 h	4 h	-
30°C		20 - 30 min.	45 min. - 1 h	2 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
- 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 comp. A e 12 mesi comp. B (teme il gelo)
- CONTENUTO                6,25 kg comp. A e 25 kg comp. B (31,25 kg IT 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.*