

# ZINCANTE INORGANICO SCZ/E

Zincante inorganico

## NATURA E IMPIEGO

E' un rivestimento inorganico a base di silicato di zinco. Viene usato come primer anticorrosivo di superfici in acciaio sabbiato. Ha un'eccellente resistenza alle intemperie, all'abrasione, all'urto e al calore. E' utilizzabile come primer iniziale per la protezione di strutture in acciaio destinate all'esposizione in atmosfere marina, industriale particolarmente aggressiva, operanti in immersione o all'aria.

Grazie al suo elevato contenuto di Zinco metallico offre una ottima protezione anticorrosiva su tubazioni, pontili, carpenteria marina, carpenteria pesante, ecc. (protezione catodica). Può essere lasciato come mano a finire o sovraverniciato in ciclo con epossidici, epossivinilici, epossicatramosi, poliuretani, clorocaucciù e smalti siliconici tipo alluminio per alte temperature.

E' particolarmente indicato per il rivestimento interno di serbatoi adibiti allo stoccaggio di olii e di prodotti petroliferi sia grezzi che raffinati, solventi come esteri, alcoli, chetoni, aromatici, alifatici e clorurati.

Il prodotto può essere mantenuto a tempo indeterminato, senza alcuna preparazione meccanica della superficie da rivestire (in questi casi però è sempre consigliabile una accurata depolveratura o nei casi di maggiore contaminazione, un lavaggio con idoneo detergente, seguito da successiva asciugatura).

Evitare applicazioni in condizioni critiche di umidità e temperatura.

Prodotto Conforme alle specifiche ENEL Dco (P28)

## CARATTERISTICHE TECNICHE

Colore:	Grigio zinco Base / Neutro Indurente
Peso specifico A+B:	Kg/l 3,2 ± 0,1 @ +20°C
Solidi in Peso:	% 89 ± 3% A+B
Solidi in Volume:	% 62 ± 3% A+B
Rapporto di Miscelazione in Peso:	80 parti di Base / 20 parti di Indurente
**Pot life @ +20°C	≥ 6 ore
T° massima di esercizio in continuo:	°C +350 / +400 °C (all'aria, in condizioni secche)
Aspetto del film:	Opaco



## PREPARAZIONE DEL SUPPORTO

**Acciaio:** La struttura in acciaio deve essere adeguatamente pulita al fine di eliminare eventuali tracce di sporco o residui salini. Il supporto, deve essere libero da oli e grassi ed ogni contaminante. Sabbatura abrasiva ad un minimo SA 2,5 secondo ISO 8501-1 con profilo medio di rugosità pari a 40 – 70µm Rz DIN (cut-off 2,5 mm).

## PREPARAZIONE DEL PRODOTTO

Mescolare separatamente il componente B. Aggiungere la polvere del componente A nella soluzione B e miscelare fino a completa omogeneizzazione. Attendere 5 minuti prima di iniziare l'applicazione. Comunque, il tempo indicato può aumentare o diminuire a seconda del tipo di attrezzatura utilizzato per l'applicazione.

\*\* Il tempo di "POT-LIFE" nei materiali bicomponenti (vita di utilizzo della miscela Base + Indurente), diminuisce esponenzialmente all'aumentare della temperatura prodotto.

N.B. L'utilizzo di un mix di pittura (base + indurente) oltre il tempo di POT-LIFE, compromette irreparabilmente tutte le caratteristiche del film di rivestimento.\*\*

MTDS 01018/ Pagina 1 di 3

Le informazioni riportate nella presente scheda tecnica sono le più complete disponibili a oggi. Esse sono basate sull'esperienza e vengono date in buona fede. Questa scheda verrà aggiornata qualora intervengano cambiamenti tali da richiederlo, senza preavviso. Le condizioni d'uso variano in dipendenza di fattori applicativi ambientali e soggettivi al di fuori del controllo della società; l'utilizzatore stesso determinerà l'idoneità del prodotto per l'uso da lui previsto. Su richiesta, raccomandazioni più dettagliate possono venir fornite dalla società. Nessuna garanzia esplicita o implicita viene data. La società declina ogni responsabilità non ascrivibile a difetti del prodotto o dovuta al mancato rispetto delle istruzioni scritte.



INDUSTRIE BRUNO STOPPANI R.P.S. S.r.l.

Sede Operativa: Via Industriale 90-119 25020 Capriano del Colle (Bs) – Italy - Phone +39 030 9745116 – Fax +39 030 9745383

[sales@industri brunostoppaipaints.com](mailto:sales@industri brunostoppaipaints.com) - [www.industri brunostoppaipaints.com](http://www.industri brunostoppaipaints.com)

Azienda con sistema di gestione qualità UNI EN ISO 9001:2015 certificato

# ZINCANTE INORGANICO SCZ/E

## Zincante inorganico

### CARATTERISTICHE APPLICATIVE

<b>Applicazione:</b>	Spruzzo airless standard con rapporto di compressione 30:1 minimo  Spruzzo convenzionale (non ottimale)
<b>Spruzzo airless :</b>	Diametro ugello 0,018-0,021 pollici Rapporto di compressione 30 : 1 Pressione uscita 120-140 Kg/cm2
<b>Diluizione</b>	Non necessaria – Il prodotto è pronto all' uso
<b>Pulizia:</b>	Diluente 7263/02
<b>Tempi di indurimento @ +25°C- 50%UR</b>	Fuori tatto: 30 minuti – 1 ora Maneggiabile: 3 - 4 ore  N.B: Spessori elevati, insufficiente ventilazione o basse temperature ambiente, richiederanno tempi di polimerizzazione lunghi, con possibile intrappolamenti di solventi e conseguente prematuro fallimento del prodotto applicato.  Anche umidità relativa ambientale inferiore al 50% richiederà tempi di polimerizzazione più lunghi: al riguardo dopo 2 – 4 ore a +20/+25°C sarà possibile accelerare l'idrolisi bagnando abbondantemente e frequentemente con acqua dolce le superfici rivestite.
<b>Sovraverniciatura @ + 20°C:</b>	Intervallo di ricopertura (+20°C- 50%UR) Min. 24 - 48 ore (Salvo raggiungimento della maturazione del rivestimento al grado 4 o 5 secondo ASTM D 4752 ) – Max. illimitato(*)  (* ) N.B.: Prima della ricopertura a distanza di tempo le superfici dovranno essere prive di sostanze contaminanti e Sali di Zinco. Le stesse pertanto dovranno essere trattate con solventi o acqua additivata con detergenti per rimuovere oli, grassi, ecc.. I Sali di Zinco potranno essere rimossi con lavaggio ad alta pressione.
<b>Riverniciabilità:</b>	Con smalti poliuretani, epossidici, acrilici, siliconici, fenolici.  Dopo lo zincante inorganico è necessario applicare una mano di Intermedio o di fondo epossidico o epossi-vinilico ( tie-coat ) prima della finitura.  L' idoneità alla sovraverniciatura del prodotto può essere testata secondo la metodica descritta in ASTM D 4752 (rub-test con MEK)
<b>Temperatura ambiente di applicazione:</b>	Compresa tra +5°C e +35°C
<b>Temperatura suggerita del prodotto:</b>	+20/+30°C
<b>Temperatura del supporto:</b>	Compresa tra +5°C e +40°C e comunque sempre superiore di +3°C/+5°C al punto di rugiada
<b>Umidità relativa</b>	50 - 95%

MTDS 01018/ Pagina 2 di 3

Le informazioni riportate nella presente scheda tecnica sono le più complete disponibili a oggi. Esse sono basate sull'esperienza e vengono date in buona fede. Questa scheda verrà aggiornata qualora intervengano cambiamenti tali da richiederlo, senza preavviso. Le condizioni d'uso variano in dipendenza di fattori applicativi ambientali e soggettivi al di fuori del controllo della società; l'utilizzatore stesso determinerà l'idoneità del prodotto per l'uso da lui previsto. Su richiesta, raccomandazioni più dettagliate possono venir fornite dalla società. Nessuna garanzia esplicita o implicita viene data. La società declina ogni responsabilità non ascrivibile a difetti del prodotto o dovuta al mancato rispetto delle istruzioni scritte.



**INDUSTRIE BRUNO STOPPANI R.P.S. S.r.l.**

**Sede Operativa:** Via Industriale 90-119 25020 Capriano del Colle (Bs) – Italy - Phone +39 030 9745116 – Fax +39 030 9745383

**sales@industri brunostoppaipaints.com - www.industri brunostoppaipaints.com**

Azienda con sistema di gestione qualità UNI EN ISO 9001:2015 certificato

# ZINCANTE INORGANICO SCZ/E

Zincante inorganico

<b>Spessore:</b>	Min. 30 µm - Max. 75 µm secchi (DFT)
<b>Spessore tipico della pellicola secca:</b>	50 µm secchi (DFT) per mano (umidi circa 80 µm (WFT))
<b>Resa teorica:</b>	m <sup>2</sup> /Kg 3,5 – 4,5 allo spessore di 50 µm secchi (DFT).

Maggiori info scrivendo a [sales@industribrunostoppaipaints.com](mailto:sales@industribrunostoppaipaints.com) o telefonando al N° +39 030 9745116

## MOVIMENTAZIONE, CONSERVAZIONE E SICUREZZA

**Avvertenza:** Per ogni attività di manipolazione e/o utilizzo del materiale e dei suoi componenti, attenersi scrupolosamente alle indicazioni riportate in scheda di sicurezza (Base e Indurente). Le seguenti avvertenze sono dettate dal buon senso, non sono esaustive e non sostituiscono quanto prescritto nella singola e specifica scheda di sicurezza del prodotto.

**Manipolazione:** Il materiale è adatto all'uso solo da parte di personale professionale qualificato e formato opportunamente. Qualsiasi operazione che implichi l'impiego del prodotto deve essere svolta in conformità a standard, norme e leggi nazionali relative a Salute, Sicurezza ed Ambiente.

**Precauzioni:** Quando il prodotto deve essere utilizzato all'interno di spazi chiusi (locali, recipienti eccetera), è imperativo provvedere con appositi mezzi a una adeguata circolazione d'aria che dovrà essere mantenuta per tutto il periodo d'applicazione e polimerizzazione del rivestimento, anche per evitare condizioni tali che possano determinare situazioni di potenziale pericolo d'esplosione.

Tutte le installazioni elettriche, devono comunque sempre essere messe a terra. Ove o nel caso che sussista pericolo d'esplosione gli operatori devono utilizzare attrezzi non ferrosi, scarpe ed indumenti anti-scintilla e macchinari anti-deflagranti.

**Stoccaggio/Trasporto:** Conservare lontano da fiamme, scintille, fonti di calore ed al riparo dall'esposizione solare diretta. Stoccare al coperto negli originali contenitori sigillati, in luogo fresco e ventilato, asciutto, a temperature non superiori a + 35°C e non inferiori a +5°C.

### Shelf-life:

**Base** 6 mesi nelle condizioni consigliate di stoccaggio (contenitori originali sigillati)  
**Indurente** 12 mesi nelle condizioni consigliate di stoccaggio (contenitori originali sigillati)

**N.B.: Prodotto destinato all'uso professionale ed esclusivamente per usi non regolamentati dal D.lgs.n. 161/2006.**

Consultare la Scheda di Sicurezza



Accedi ai cataloghi, schede tecniche e presentazioni aziendali

MTDS 01018/ Pagina 3 di 3

Le informazioni riportate nella presente scheda tecnica sono le più complete disponibili a oggi. Esse sono basate sull'esperienza e vengono date in buona fede. Questa scheda verrà aggiornata qualora intervengano cambiamenti tali da richiederlo, senza preavviso. Le condizioni d'uso variano in dipendenza di fattori applicativi ambientali e soggettivi al di fuori del controllo della società; l'utilizzatore stesso determinerà l'idoneità del prodotto per l'uso da lui previsto. Su richiesta, raccomandazioni più dettagliate possono venir fornite dalla società. Nessuna garanzia esplicita o implicita viene data. La società declina ogni responsabilità non ascrivibile a difetti del prodotto o dovuta al mancato rispetto delle istruzioni scritte.



**INDUSTRIE BRUNO STOPPANI R.P.S. S.r.l.**

**Sede Operativa:** Via Industriale 90-119 25020 Capriano del Colle (Bs) – Italy - Phone +39 030 9745116 – Fax +39 030 9745383

[sales@industribrunostoppaipaints.com](mailto:sales@industribrunostoppaipaints.com) - [www.industribrunostoppaipaints.com](http://www.industribrunostoppaipaints.com)

Azienda con sistema di gestione qualità UNI EN ISO 9001:2015 certificato