

ZINCANTE ORGANICO 7434/E

Primer zincante epossidico bicomponente

NATURA E IMPIEGO

Primer zincante organico ad alto contenuto di zinco metallico. Adatto al trattamento di superfici in acciaio, sabbiato al grado SA 2.5 -SA 3 secondo ISO 8501-1 o per ritocchi ($A < 0,15 \text{ m}^2 \text{ cad.}$) dopo carteggiatura al grado St3 -ISO 8501/1 in cicli di protezione di strutture operanti sia in immersione che all'aria. Grazie al suo elevato contenuto di Zinco il prodotto offre una ottima protezione anticorrosiva su tubazioni, pontili, carpenteria marina, ecc. (protezione catodica). Il prodotto può essere sovraverniciato o mantenuto a tempo indeterminato, senza alcuna preparazione meccanica della superficie da rivestire. Evitare applicazioni in condizioni critiche di umidità e temperatura e su supporti non correttamente preparati (v.s.)

Prodotto Conforme alle specifiche ENEL Dco (P34)

CARATTERISTICHE TECNICHE

Colore:	Grigio zinco Base / Neutro Indurente		
Peso specifico A+B :	Kg/l	3,1 ± 0,1 @ +20°C	
Solidi in Peso:	%	88 ± 3%	A+B
Solidi in Volume:	%	58 ± 3%	A+B
Rapporto di Miscelazione in Peso:	95 parti di Base / 5 parti di Indurente		
**Pot life @ +20°C	≥ 6 ore		
T° massima di esercizio in continuo			
All'aria – Condizioni secche:	+150 °C		
Saltuaria:	+ 200 °C		
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. Sabbiatura 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) o (per ritocchi $A < 0,15 \text{ m}^2 \text{ cad.}$) carteggiatura al grado St3 - ISO 8501/1.

PREPARAZIONE DEL PRODOTTO

Mescolare separatamente i due singoli componenti. Aggiungere la soluzione B nella soluzione A e miscelare fino a completa omogeneizzazione. Attendere 10 minuti prima di iniziare l'applicazione. 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 tutte le caratteristiche del film di rivestimento irreparabilmente **

CARATTERISTICHE APPLICATIVE

Applicazione: Spruzzo airless standard con rapporto di compressione 30:1 minimo

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 brunostoppa nipa nts.com - www.industri brunostoppa nipa nts.com

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

ZINCANTE ORGANICO 7434/E

Primer zincante epossidico bicomponente

	Spruzzo convenzionale Pennello solo per ritocchi
Diluizione:	Max. 5%
Diluente :	Epothinner
Pulizia:	Diluente Epothinner
Indurimento @ +25°C:	In superficie ≤120 min. In profondità ≤24 ore
Sovraverniciatura @ +20°C:	Minimo dopo 24 ore / Illimitato
Temperatura ambiente di applicazione:	Compresa tra +5°C e +35°C
Temperatura suggerita del prodotto:	+20/+30°C
Temperatura del supporto:	Compresa tra +5°C e +40°C e comunque sempre superiore di +3°C/+5°C al punto di rugiada
Umidità relativa	≤ 85%
Spessore:	Min. 40 µm - 75 µm secchi (DFT) Max.
Spessore tipico della pellicola secca	50 µm secchi (DFT) per mano (umidi circa 90 µm (WFT))
Resa teorica:	m ² /Kg 3,5 – 4,5 allo spessore di 50 µm secchi (DFT)

Maggiori info scrivendo a [sales@industri brunostoppa ntpa nts.com](mailto:sales@industri brunostoppa nipa ntpa nts.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.

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 brunostoppa ntpa nts.com - www.industri brunostoppa ntpa nts.com

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

ZINCANTE ORGANICO 7434/E

Primer zincante epossidico bicomponente

Shelf-life: Base 12 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 gli 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@industri brunostoppa nipa nts.com - www.industri brunostoppa nipa nts.com

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