

## DURALOID ZN

FONDO EPOSSIDICO PASSIVANTE A SOLVENTE PER METALLI

Formulato epossidico bicomponente a solvente, a base di Fosfato di Zinco, indurente a freddo per applicazioni a pennello, rullo e a spruzzo.

### Proprietà

Migliora l'adesione fra le superficie metalliche e i successivi strati di copertura, principalmente epossidici, poiché ne possiede le stesse caratteristiche di isodilatabilità, formando con essi un unico strato che accompagna le dilatazioni e deformazioni del supporto in modo uniforme.

Agisce da passivante e impedisce il propagarsi della corrosione anche in caso di danneggiamento meccanico degli strati successivi.

Disponibile nel colore VERDE, colore BIANCO su richiesta.

### Caratteristiche

Viscosità Componente A (a 25°C)	mPa·sec	8.000±1.000
Viscosità Componente B (a 25°C)	mPa·sec	100±50
Peso specifico Componente A (a 25°C)	Kg/lt	1,68
Peso specifico Componente B (a 25°C)	Kg/lt	0,93
Peso specifico A+B (a 25°C)	Kg/lt	1,45
Spessore (applicazione con rullo a pelo corto, 2 mani)	µm	85
Tempo di lavorazione (pot-life) <sup>1</sup>	minuti	30
Indurimento fuori polvere (a 25°C) <sup>2</sup>	ore	3
Indurimento totale (a 25°C) <sup>3</sup>	ore	48
Tempo sovraverniciatura (a 25°C)	ore	15-18
Rapporto A/B	peso/peso	100/25

### Campi d'impiego

E' ideale come strato di fondo, con funzione antiruggine e aggrappante per rivestimenti e verniciature industriali a ciclo epossidico o di natura diversa, applicabile dopo adeguata preparazione a superficie in ferro, leghe leggere e ferro zincato.

Inoltre è efficace anche come protezione dell'acciaio sabbiato, grazie alla sua rapida essiccazione.

<sup>1</sup> Il termine pot-life indica la vita utile della miscela per l'utilizzo in minuti, prima che inizi a riscaldare e quindi ad indurire. Il valore è riferito su una massa di 200 gr. Con masse maggiori i tempi di utilizzo si riducono.

<sup>2</sup> L'indurimento fuori polvere o "apparente" è uno stato di solido o semisolido che il prodotto raggiunge dopo che si è dissipato il calore sviluppatosi durante la reazione. Il pezzo è abbastanza duro da essere maneggiato, ma cede sotto la pressione dell'unghia e non trattiene più

<sup>3</sup> L'indurimento totale è il tempo necessario al raggiungimento della capacità meccaniche e resistenze chimiche finali.

## **Preparazione delle superficie**

Le superficie vanno sgrassate e pulite a fondo.

La carteggiatura non è indispensabile ma se effettuata rende l'adesione eccellente. Carteggiare leggermente anche quelle realizzate 3 o più giorni prima con lo stesso DURALOID ZN.

Non è necessaria una ruvidità grossolana ma è sufficiente creare opacità.

## **Preparazione del prodotto**

Dosare con precisione 4 parti di A e 1 parte di B, mescolare bene, raschiando anche le pareti ed il fondo del contenitore, fino a quando la miscela non è omogenea.

ATTENZIONE: una quantità superiore o inferiore di componente B è tollerata entro un 5% max.

Diluire solo per applicazioni a spruzzo.

## **Applicazione**

Applicare con rullo a pelo corto, con pennello, ad airless e/o a spruzzo.

## **Resa**

A pennello, senza diluizione, 1 mano: 180 gr/mq.

A rullo a pelo corto, diluizione al 3% con DILUENTE EPOX, 2 mani: 70 gr/mq a mano.

A spruzzo\*, diluizione al 8% con DILUENTE EPOX, 3 mani: 50 gr/mq a mano.

\*pistola a tazza superiore, 3 bar, diametro dell'ugello 1,4 mm.

## **Confezioni**

1 Kg, 5 Kg

## **Stoccaggio**

Componente A: 5-35°C.

Componente B: 5-35°C.

## **Avvertenze**

Non usare a temperature inferiori a 5-6°C.

Non usare oltre il tempo di lavorazione, trascorso il quale, in caso di aumento della viscosità, non bisogna assolutamente aggiungere acqua credendo di aumentare la vita utile del prodotto.

### **Consigli per l'uso in sicurezza**

Indossare guanti e occhiali protettivi sia durante la miscela che nell'applicazione.

Lavare rulli e attrezzi con DILUENTE EPOX o solvente alla Nitro appena terminato il lavoro.

Non gettare i residui e il solvente di lavaggio nelle fognature.

Smaltire presso recuperatore autorizzato sia il solvente di lavaggio che gli imballaggi vuoti contaminati dai prodotti.

Per maggiori informazioni di sicurezza, leggere attentamente la scheda di sicurezza dei componenti.