

Tipo di prodotto	Primer zincante monocomponente tipo galvanico resistente fino a 300 °C.	
	Monozinc è un primer a base di resine sintetiche in saponificabili e con pigmentazione a base di zinco metallico superiore all'80%, studiato per dare la massima protezione anticorrosiva su superfici esposte in ambienti aggressivi.	
	Facile applicazione, rapidità di essiccazione, protezione anticorrosiva tipo elettrochimico, nessuna limitazione di sovrapplicazione; abbicabile anche a basse temperature, al disotto di 0 °C.	
Campi di impiego	Per superfici ferrose sabbiate e/o spazzolate, purchè esenti da calamina e da ossidazione, sovrastrutture di imbarcazioni e natanti di qualsiasi stazza.	
Caratteristiche tecniche	Aspetto	Opaco
	Colore in barattolo	Grigio
	Densità Kg/Lt	2,500 ± 0,05
	Viscosità di fornitura 25°C	50 - 70 Secondi Ford 4
	Residuo secco volumetrico	50 ± 2%
	Resa teorica	250 – 300 gr/mq
	Spessore tipico in mm umidi/secchi	100 / 55
	Diluizione	Diluyente sintetico
	Metodo applicativo	
	Pennello	Diluizione 0 – 5% solo su zone limitate
	Rullo	Diluizione 0 – 5% solo su zone limitate
	Spruzzo convenzionale	Diluizione 5 – 10 % Diametro ugello 1,7 - 1,9 mm Pressione 4 – 5 kg/mq (atm)
	Spruzzo airless	Diluizione 3 – 10 % Diametro ugello 0,500 – 0,600 mm Rapporto Compressione 30:1 Pressione uscita 120 – 150 kg/mq (atm)
	Essiccazione 25°C	Fuori Tatto 40 – 50 Minuti Secco al tatto 1 - 2 ore Secco in profondità 4 - 6 ore
	Temperatura esercizio	300°C +/- 20 all'aria
	Sovrapplicazione Minima/ Massima	12 ore / nessuna
	Stabilità allo stoccaggio	12 mesi
	Confezioni standard	Lt 0,500 - Kg 5 – Kg 25

Note Conservare il prodotto a temperatura ambiente al riparo dall'irraggiamento solare e nei propri contenitori ben chiusi. Non applicare il prodotto con temperature inferiori a +5°C e superiori a +50°C con umidità relativa superiore all'85%.

Norme di applicazione **Preparazione delle superfici**

Le superfici da pitturare devono essere pulite, asciutte e libere da contaminazioni, olio e grasso devono essere rimossi in accordo alla SSPC-SP1 (pulizia con solventi).

Ferro

Sabbiatura con abrasivi al grado Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP6.

Se si ha ossidazione tra la sabbiatura e l'applicazione la superficie dovrà essere sabbiata di nuovo in base allo standard visivo specificato. I difetti di superficie rivelati dal processo di pulizia con sabbiatura devono essere rimossi, riempiti o trattati nel modo appropriato.

Per una idonea protezione anticorrosiva ed essere certi che il profilo della sabbiatura sia perfettamente coperto dallo zincante, è necessario che esso sia ricoperto con almeno 20 – 30 micron maggiore della rugosità della sabbiatura. Esempio: se il profilo di rugosità risulta mediamente di 30 – 35 micron è necessario applicare almeno 75 micron film secco di **Monozinc**

Superfici in ferro primerizzate con zincati organici – inorganici

Spazzolare meccanicamente le superfici da ritoccare, in modo da eliminare ogni traccia di ossidazione di zinco (macchie biancastre) e ossidazione ferrosa (macchie rosso bruno) e applicare una mano di **Monozinc** in modo da ottenere uno spessore di ± 50 micron film secco.

Note applicative

Applicare in condizioni ambientali favorevoli, con temperatura minima + 5°C e massimo + 50°C Umidità Relativa dell'aria non superiore a 85%.

Evitare l'applicazione su superfici esposte a irraggiamento solare diretto o se vi è forte vento.

I primer a base di polvere zinco metallico possono formare i relativi sali se esposti all'esterno per lunghi periodi prima della successiva ricopertura, specialmente in ambiente industriale e marino l'esposizione deve essere molto limitato.

Mantenere in agitazione il prodotto durante l'applicazione perché esso tende facilmente a sedimentare,

Consigliato per Esposizione in atmosfera industriale e marina


Sconsigliato per Immersione continua

Finiture consigliate Mioxide, Epofond, Vinepox STF, Fimepox STF, Atriasilver 300°, Sinclor STF.

(*) Le presenti informazioni, seppur ritenute attendibili, debbono essere considerate indicative, la società si riserva il diritto di variarli senza preavviso. L'uso delle presenti informazioni non implica alcuna responsabilità da parte nostra ivi compresa la violazione di eventuale licenza E' responsabilità degli utilizzatori verificare preventivamente l'idoneità del prodotto per l'impiego specifico. Per ulteriori chiarimenti o richieste specifiche riguardanti i prodotti si prega di contattare il responsabile del laboratorio tecnico.

Colorificio Atria S.R.L.

Country Contrada Camarro Formeca 91028 Partanna (Tp) Italy
Phone +39 0924 49500 / 0924 87610 / Fax 0924 921250
Online www.atria.it
Email info@atria.it

Business Assurance Quality ISO 9001:2015 / Enviromental ISO 14001:2015 



Monozinc

Scheda Tecnica *Revisione : 1* del : 04/12/2017

Social Media



@ColorificioAtria



@atria.madeinpaint



@atriasrl



Colorificio Atria

