

Tipo di prodotto **Zincante bicomponente inorganico al solvente ad alto contenuto di zinco metallico conforme alla specifica SSPC PAINT 20 tipo I (Steel Structure Painting Council).**

Inorzinc PLV è uno zincante bicomponente a base di etilsilicato stabilizzato (componente liquido) e polvere di zinco metallico (componente in polvere) con oltre 85% nel film secco.

Inorzinc PLV è di rapida essiccazione ed indurisce per assorbimento naturale dell'umidità atmosferica con una eccezionale e durevole protezione attiva di tipo galvanico, con ampia versatilità di utilizzo sia in officina che in cantiere e in climi freddi con alta umidità ricopribile con rivestimenti ad alto spessore anche a distanza di tempo.

Campi di impiego Specifico per nuove costruzioni industriali navali e di rifacimento totale di manutenzione, ubicate in atmosfere particolarmente aggressive e per applicazione in condizioni climatiche sfavorevoli.

Caratteristiche tecniche

Aspetto		Opaco
Colore in barattolo		Grigio
Densità Kg/Lt		2,70 ± 0,05
Viscosità di fornitura 25°C		30 – 45 Secondi Ford 4
Residuo secco volumetrico		62 ± 2 %
Resa teorica		8 - 9 mq/lit 350 – 420 gr/mq
Spessore tipico micron umidi / secchi		120 / 75
Rapporto di miscelazione base / indurente		69 / 31 in peso
Pot Life		4 ore a 25 °C
Diluizione		Diluente Epossidico
Metodo applicativo	Pennello	Diluizione 0 – 2% solo per ritocchi
	Rullo	Non idoneo
	Spruzzo convenzionale con serbatoio sotto pressione	Diametro ugello 2,2 mm Pressione aria 2,5 - 3,5 kg/mq (atm) Pressione serbatoio 0,8 – 1,2 kg/mq (atm)
	Spruzzo airless	Diluizione 0 - 5 % Diametro ugello 0,4 – 0,5 mm Rapporto Compressione 30:1 – 45:1 Pressione uscita 120 – 150 kg/mq (atm)
Essiccazione 25°C		Fuori Tatto 15 minuti Secco al tatto 1 ora Secco in profondità 4-6 ore
Resistenza temperatura esercizio		400 °C all'aria – 50 °C immersione
Sovrapplicazione Minima/ Massima		18 ore nessuna limitazione.
Stabilità allo stoccaggio		18 mesi per la base, 10 mesi per l'indurente
Confezioni Standard		Kg 25

Note Stoccare lontano da fonti di calore, fiamme e scintille in luogo chiuso temperato non inferiore a 0° e non superiore a 50°. Tenere lontano da acidi e basi diluite o concentrate.

Norme di applicazione **Preparazione delle superfici nuove o verniciate**
Sabbiatura a metallo bianco grado SA 3 della scala Svensk standard SIS 1967 (SSPC SP 5).
Principalmente per superfici in immersione.
Sabbiatura a metallo quasi bianco grado SA 2,50 della scala Svensk standard SIS 1967 (SSPC SP 10).

Per superfici in atmosferica.

Applicazione di uno strato di **Inorzinc** PLV con uno spessore minimo di 75 micron film secco, mentre se il prodotto viene applicato a pennello per forza maggiore lo spessore deve raggiungere in una sola mano 35 micron, quindi necessita di un secondo strato.

Note applicative: aggiungere la polvere al legante, miscelare accuratamente mediante un agitatore meccanico a bassi giri. Filtrare con una rete di 0,250 – 0,500 mm. Durante l'applicazione è opportuno che il prodotto sia mescolato lentamente per non far depositare lo zinco sul fondo del recipiente. Applicare il prodotto con temperature comprese tra – 5 °C e +45 °C, con umidità relativa non inferiore a 50% fino al 95%.

In condizioni atmosferiche dove l'umidità relativa è inferiore al 50% , per accelerare la reticolazione può essere spruzzata sulla superficie acqua nebulizzata o vapore.

Solo una buona e completa reticolazione dell'**Inorzinc** PLV garantisce la massima resistenza meccanica e chimica.

Consigliato per Atmosfera industriale pesante, marina, immersione in acqua dolce e salata, soluzione saline, prodotti petroliferi, solventi, fenolo.


Sconsigliato per Immersione in soluzioni acide ed alcaline diluite o concentrate anche se ricoperto con rivestimento.

Intermedi consigliati Mioxide, Epofond, Plastofond AS, Vinepox STF, Finepox STF, Sinclor STF, Idrolux SL, Primetar, Atriatar.

(*) 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 

Social Media

