

# 13110001 FONDOZINC INDUSTRIALE

## antiruggine industriale ai fosfati di zinco

Antiruggine nitroresistente ai fosfati di zinco ideale per impieghi industriali. Adatta per la verniciatura di macchinari, scaffalature metalliche oggettistica nelle industrie metalmeccaniche. Ideale per la finitura con smalti nitro o rapida essiccazione.



---

<b>Data di revisione</b>	30/07/2020
<b>Composizione</b>	Fondo antiruggine monocomponente in solvente ai fosfati di zinco, a base di resine alchidiche modificate a reticolazione ossidativa.
<b>Proprietà principali</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• rapida essiccazione</li><li>• buon potere anticorrosivo</li><li>• buona aderenza su metallo</li></ul>
<b>Impieghi</b>	Come mano di fondo idonea in tutti i lavori di riparazione e carrozzeria di veicoli industriali e per l'industria metalmeccanica, macchine agricole, macchine utensili ecc.
<b>Colore</b>	Può essere colorato con il sistema tintometrico Colormaker Professional. Colori disponibili sul software Colormaker Lab.

---

<b>Caratteristiche tecniche</b> (dati rilevati a 20°C, U.R. 65%)	<b>Riferimento</b>	<b>UM</b>	<b>Valori</b>
Peso specifico (picnometro)	C022	g/cm <sup>3</sup>	1,410 ± 0,10 (Colorati)
Viscosità Ford n°8	C076	s	12 ± 2 (Colorati)
Aspetto del film			opaco
Residuo secco	C033	%	68 ± 2 (Colorati)
Residuo secco in volume (A+B)		%	49 ± 2 (Colorati)
Spessore consigliato DFT	ISO 2808	µm	50 ± 5
Spessore umido consigliato		µm	90-110
Resa Teorica		m <sup>2</sup> /l	9-11 Allo spessore consigliato.
Resa Pratica			Considerare un adeguato fattore di perdita.

---

### Modo d'impiego

. Condizioni ambientali e del supporto	Temperatura ambiente min + 5°C / max + 35°C U.R. < 80% Temperatura supporto min + 5°C / max + 35°C e di almeno 3°C al di sopra del punto di rugiada (dew point).
. Metodo di applicazione	Spruzzo, airless o airmix.
. Diluente	NITRODIL



. Diluizione	Airless 5-10 %, Airmix 15-20 %, pennello 5-7%.
. Applicazione airless	Consigliato Ugelli adottabili 0.011 - 0.017 " Pressione di atomizzazione 120 - 180 atm Rapporto di compressione 30:1 (min) I dati per lo spruzzo airless sono indicativi e soggetti a regolazioni. I filtri devono essere adeguati all'ugello in uso.
. Applicazione spruzzo	Aerografo: Diametro ugello: 1,8mm Pressione ugello: 3-4Atm
. Applicazione a pennello	Idoneo Solo su aree ridotte. Tipicamente è possibile ottenere 30 - 35 microns
. Miscelazione	Mescolare con cura il prodotto, aggiungendo lentamente il diluente sino ad ottenere la viscosità di applicazione desiderata.
. Tempo di indurimento	▪ Valori riferiti allo spessore consigliato DTF e U.R. 65%. Spessori elevati, ventilazioni insufficienti o basse temperature, richiedono tempi di indurimento più lunghi.

---

#### Precauzioni e avvertenze

- devono essere impiegati solo i diluenti indicati, vedi Sez. Scheda Tecnica "Modalità d'Impiego" alla voce Diluente. L'impiego di solventi diversi, specie di recupero, possono deprimere le caratteristiche chimico fisiche del film di vernice;
- evitare che avvengano fenomeni di condensazione durante o immediatamente dopo l'applicazione (compresi fenomeni metereologici), al fine di ottenere una corretta formazione del film di vernice;
- non applicare spessori superiori a 90-100 microns DFT per mano, per evitare la formazione di difetti superficiali e/o ritardi in essiccazione.
- questo prodotto reticola con difficoltà al di sotto dei 5°C, per le massime prestazioni del film di vernice si consigliano temperature superiori a 10°C
- se si desidera riverniciare FONDOZINC INDUSTRIALE dopo lungo tempo, assicurarsi di rimuovere l'eventuale presenza di sporco e/o contaminanti, in dipendenza del ciclo di verniciatura può essere necessaria un'opera di carteggiatura.

. Pulizia dell'attrezzatura	Pulire le apparecchiature immediatamente dopo l'uso, con Diluente Nitro NITRO DIL o con il Diluente per Smalti sintetici SINTE DIL.
-----------------------------	---

---



**Preparazione superficiale****FERRO - ACCIAIO**

La superficie deve essere pulita, asciutta e libera da contaminazioni. Prima dell'applicazione del prodotto verniciante dovrà essere valutato il trattamento più idoneo in accordo allo standard ISO 8504:2000.

Olio e grasso devono essere rimossi in accordo alla SSPC-SP1 (pulizia con solventi).

**Sabbiare** con adeguati abrasivi al grado Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP10 - NACE No 2.

Si consiglia un profilo di rugosità (Rz) di 35-50 µm (ISO 8503-4:2012).

Se si ha ossidazione tra la sabbiatura e l'applicazione, occorre ripetere la sabbiatura.

Per ambienti mediamente aggressivi oppure lavori di manutenzione, **spazzolare** con macchina utensile al grado St3 (ISO 8501-1:2007).

**Ciclo Applicativo**

Applicare una o due mani a diretto contatto con il supporto d'acciaio debitamente preparato.

**Compatibilità dei cicli**

FONDOZINC INDUSTRIALE è sovraverniciabile con sè stesso

Dopo applicazione di FONDOZINC INDUSTRIALE

le finiture consigliate sono smalti rapida essiccazione serie 8370, 8380, 8450, 8460, smalti nitrosintetici serie 4230 e 4310.

Per ulteriori dettagli, rivolgersi Assistenza Tecnica TECNOKEM di Tatangelo Renato.

**Conservazione**

Conservare fra + 10 °C e + 35 °C. Il prodotto si conserva per 12 mesi, nella sua confezione originale. Dopo tale tempo è necessario verificare lo stato del prodotto.

**Avvertenze e sicurezza**

Questo prodotto viene fornito solamente per uso professionale e per applicatori professionisti.

Si raccomanda di fare sempre riferimento alle Schede di Sicurezza dei prodotti per le disposizioni in materia di salute e sicurezza e per le regole di stoccaggio e smaltimento.

---

Queste voci sono frutto della nostra esperienza, tuttavia hanno carattere indicativo. Per informazioni più dettagliate si prega di contattare il servizio di assistenza tecnica. Questa scheda annulla e sostituisce le edizioni precedenti.

---

