

652 ELCOSIL MARMITTE

652989 nero

65296D grigio antracite

C.O.V. (V.O.C.) = 632 g/l

Pittura siliconica nera termoresistente fino a temperature di esercizio di 600°C, caratterizzata da ampia compatibilità con primer zincanti e buone resistenze in atmosfere di tipo industriale e marino.

Black, silicone paint resists at service temperature up to 600°C. Wide compatibility with Zinc primers and good resistances in industrial and marine environments.

Tipo di impiego

Finitura per cicli protettivi di opere nuove ed interventi manutentivi.

Codici

- ∞ Prodotto base 652...
- ∞ Induritore -
- ∞ Diluente 906000

Rapporto di miscelazione

- ∞ In peso -
- ∞ In volume -

Pot life a 20°C

- ∞ -

Solidi in volume

- ∞ 28% ± 2

Peso specifico

- ∞ g/l 1200 ± 50

Spessore tipico

- ∞ Micrometri 20 secco
- ∞ Micrometri 73 umido

Resa teorica

- ∞ m²/l 14
- ∞ m²/kg 11.7

Colore

- ∞ Nero ∞ Grigio antracite

Aspetto

- ∞ Opaco

Metodi di applicazione

- ∞ Pennello ∞ Rullo ∞ Spruzzo convenzionale ∞ Airless

Main uses

Finish coat for protective painting systems on new constructions and maintenance.

Codes

- ∞ Base product 652...
- ∞ Hardener -
- ∞ Thinner 906000

Mixing ratio

- ∞ By weight -
- ∞ By volume -

Pot life at 20°C

- ∞ -

Solids by volume

- ∞ 28% ± 2

Specific gravity

- ∞ g/l 1200 ± 50

Film thickness

- ∞ Micron 25 dry
- ∞ Micron 92 wet

Theoretical coverage

- ∞ m²/l 11.2
- ∞ m²/kg 9.3

Colour

- ∞ Black • Anthracite gray

Appearance

- ∞ Matt

Application methods

- ∞ Brush ∞ Roller ∞ Conventional spray ∞ Airless

Resistenza alla temperatura

∞ 600°C all'aria

Durata a magazzino

∞ 12 mesi (T. max. 40°C)

Preparazione delle superfici

- ∞ Acciaio nuovo: sabbiatura a metallo quasi bianco grado Sa 2½ ISO 8501-1 e SIS 05 59 00 (SSPC-SP-10).
- ∞ Acciaio ossidato e privo di calamina: accurato sgrassaggio con solventi o detergenti chimici.

Condizioni di applicazione

- ∞ Temperatura 5 ÷ 40°C
- ∞ Umidità relativa " 85%

Tempo di indurimento

	Fuori tatto (h)	Profondità (h)	Interv. di sovra- min. (h) max. (h)	
Temperatura				
∞ 10°C	3 ÷ 4	vedi note	24	-
∞ 20°C	2 ÷ 3	vedi note	24	-
∞ 35°C	1 ÷ 2	vedi note	24	-

Apparecchiatura di spruzzo

Convenzionale

∞ Diametro ugello	pollici	0.070
∞ Pressione serbatoio	kg/cm²	1.5 ÷ 2.5
∞ Pressione dell'aria	kg/cm²	3.5 ÷ 5.2
∞ Diluizione	%	5 ÷ 10

Airless

∞ Diametro ugello	pollici	0.018 ÷ 0.021
∞ Rapp. di compressione		30 : 1
∞ Pressione uscita	kg/cm²	140 ÷ 170
∞ Diluizione	%	0 ÷ 5

Consigliato per cicli in

atmosfera industriale e marina, su strutture soggette a temperature di esercizio fino a 600°C

Sconsigliato per cicli in

immersione in genere o sottoposti a spruzzi o vapori aggressivi

Fondi/Finiture consigliate di uso prevalente

471 ELCOZINCOSIL (fino a 400°C)

Note

Il prodotto ottimizza la sua polimerizzazione dopo 60' a 200°C.

Leggero sbiancamento di tinta ad alte temperature d'esercizio.

Avvertenze

La presente scheda tecnica è stata redatta in base alle ns. migliori ed attuali conoscenze tecniche ed applicative; tuttavia, data la variabilità delle condizioni ambientali e dei sistemi di applicazione non possiamo assumerci responsabilità né dirette né indirette, o riconoscere alcuna garanzia, su l'uso dei ns. prodotti. E' onere e responsabilità esclusivi del Cliente il verificare l'idoneità degli stessi per l'impiego e gli scopi che si prefigge. Per maggiori informazioni o chiarimenti rivolgersi al servizio tecnico Elcrom.

Rev. ottobre 2018. La presente annulla e sostituisce qualsiasi precedente.

Dal 19 settembre 2002 la società Elcrom opera in regime di qualità

Temperature resistance

∞ 600°C in atmosphere

Shelf life

∞ 12 months (T. max. 40°C)

Surface preparation

- ∞ New steel: sandblasting to near white metal grade Sa 2½ ISO 8501-1 and SIS 05 59 00 (SSPC-SP-10).
- ∞ Oxidized steel without millscale: degreasing with chemical detergents or solvents.

Application conditions

- ∞ Temperature 5 ÷ 40°C
- ∞ Relative humidity " 85%

Drying time

	Touch dry (h)	Hard dry (h)	Overcoating time min. (h) max. (h)	
Temperatura				
∞ 10°C	3 ÷ 4	see notes	24	-
∞ 20°C	2 ÷ 3	see notes	24	-
∞ 35°C	1 ÷ 2	see notes	24	-

Spray equipment

Conventional spray

∞ Fluid tip orifice size	inches	0.070
∞ Liquid pressure	kg/cm²	1.5 ÷ 2.5
∞ Air pressure	kg/cm²	3.5 ÷ 5.2
∞ Thinning by weight	%	5 ÷ 10

Airless

∞ Fluid tip orifice size	inches	0.018 ÷ 0.021
∞ Fluid pump		30 : 1
∞ Fluid pressure	kg/cm²	140 ÷ 170
∞ Thinning by weight	%	0 ÷ 5

Suitable for

industrial and marine environment, on structures subjected to a service temperature up to 600°C

Not suitable for

immersion service or for surfaces subjected to aggressive splashes and vapours

Recommended preceeding/subsequent coat

471 ELCOZINCOSIL (up to 400°C)

Notes

The product achieves its complete polymerization after 60' at 200°C.

Light whitening at high operating temperatures.

Notes

This sheet gives the technical data based on our best technical and practical experience. However, due to the variable environment conditions or individual application systems we can not bear any direct or indirect liability or give any guarantee for the use of our products. The customer has to verify the product's suitability for the requested use. For more technical informations and details please contact our technical service.

Rev. october 2018. This revision substitutes any otherone.

Since 19 september 2002 Elcrom company works under



TECNOKEM di Tatangelo Renato Via Tofaro, 12 03039 Sora (FR)

Tel 0776 1800566 Fax 07761800445-Email : info@tecnokem.it-www.tecnokem.it