



# Protective & Marine Coatings

# MACROPOXY™ C400W

## ZINCANTE EPOSSIDICO AI FOSFATI DI ZINCO

PRECEDENTEMENTE NOTO COME EPIGRIP C400W

Rivista in data 01/2016 4a edizione

### INFORMAZIONI SUL PRODOTTO

#### DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

Rivestimento multifunzionale zincante epossidico ai fosfati di zinco per la protezione dell'acciaio al carbonio

#### USO CONSIGLIATO

Sebbene specificato per l'impiego come fondo su acciaio strutturale sabbiato, in interni ed esterni, il prodotto è anche utilizzabile come mano intermedia ad alto spessore, o come finitura ovunque si richiedano superfici industriali e con finiture funzionali a bassa brillantezza

Non idoneo in immersione continua.

Se si richiede una buona ritenzione del colore e della brillantezza in esterni, o una finitura altamente decorativa in interni, selezionare una delle finiture Sherwin-Williams studiate appositamente per tale impiego.

Una selezione delle finiture disponibili è riportata nella sezione Finiture consigliate di questa scheda.

C400W è applicabile a uno spessore di film secco compreso fra 75 e 275 micron, con stesura monomano a seconda dei requisiti della specifica.

Dinanzi alla molteplicità dei requisiti progettuali dei clienti e delle condizioni di esposizione, Sherwin-Williams ha redatto specifiche dettagliate di progetto, disponibili separatamente.

#### METODI APPLICATIVI CONSIGLIATI

Spruzzo airless  
Spruzzo convenzionale  
Pennello  
Rullo

**Diluente consigliato:** N. 2 (per diluizione)  
**Detergente/Diluente:** N. 9 o N. 13 (per pulizia)

#### CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO

**Punto di infiammabilità:** Base : 24°C Additive : 26°C

**% di solidi in volume:** 69 ± 3% (ASTM-D2697-91)

**Pot-Life:** 2 ore a 5°C 3/4 d'ora a 23°C

**Colori disponibili:** Gamma limitata, incluse tinte all'ossido di ferro micaceo (MIO)

#### COV

257 g/litro determinati in modo pratico, ai sensi delle norme britanniche PG6/23

285 g/litro calcolati dalla formulazione per adempiere alla Direttiva CE sulle emissioni di solventi

183 g/kg contenuto in peso dalla formulazione, per adempiere alla Direttiva CE sulle emissioni di solventi

#### SPESSORE TIPICO

Secco Film	Umido Film	Resa teorica
75 microns	109 microns	9.2m <sup>2</sup> /ltr*

\* Questo valore non considera fattori quali il profilo della superficie, l'applicazione irregolare, la nebulizzazione eccessiva o le eventuali perdite nei contenitori e nell'attrezzatura. Lo spessore del film varierà a seconda dell'uso e della specifica effettivi.

#### SPessori PRATICI DI APPLICAZIONE - MICRON PER MAN

	Spruzzo Airless	Spruzzo convenzionale	Pennello	Rullo
<b>Dry</b>	75*	75	65	60
<b>Wet</b>	109	109	94	87

\* Tolleranza massima abbassamento 507µ tipicamente umido (350µ secco) a spruzzo airless e 181µ umido (125µ secco) a pennello

#### TEMPI MEDI DI ESSICCAZIONE

	a 5°C	a 15°C	a 23°C
<b>Al tatto:</b>	1.5 ore	1 ora	45 min
<b>Per la ricopertura:</b>	8 ore	5 ore	3.5 ore
<b>Per la maneggevolezza:</b>	14 ore	10 ore	4 ore

**Questi valori sono unicamente a titolo di guida. Devono essere inoltre considerati altri fattori, quali la circolazione dell'aria e l'umidità**

#### FINITURE CONSIGLIATE

Sovra verniciabile in modo illimitato con sistemi epossidici, purché le superfici vengano pulite adeguatamente.

Se si richiedono alti livelli di ritenzione di brillantezza e colore, ricoprire con Acrolon C137V2, Acrolon C237, Acrolon 1850 e Acrolon 7300 entro 7 giorni, con uno spessore del film secco pari ad almeno 50 micron. Alternativamente, nel caso di Acrolon C750V2, ricoprire entro 4 giorni.

Questi intervalli di ricopertura si riferiscono all'ottenimento della migliore adesione a 23°C e varieranno in base alla temperatura. Per la ricopertura con sistemi alchidici, contattare Sherwin-Williams per una consulenza

#### IMBALLAGGIO

Prodotto bicomponente fornito in contenitori separati, da miscelare prima dell'uso

**Confezioni:** Unità da 20 litri e da 5 litri dopo la miscelazione  
Parte A: 18,2 litri in secchio da 20 litri  
Parte B: 1,8 litri in secchio da 4 litri

**Rapporto di miscelazione:** 7 parti di base : 1 parte di additivo in volume

**Peso:** 1,59 kg/litro (può variare con la tinta).

**Durata a magazzino:** 2 anni dalla data di produzione o dalla data di scadenza, se specificata.



# Protective & Marine Coatings

# MACROPOXY™ C400W ZINCANTE EPOSSIDICO AI FOSFATI DI ZINCO

PRECEDENTEMENTE NOTO COME EPIGRIP C400W

Rivista in data 01/2016 4a edizione

## INFORMAZIONI SUL PRODOTTO

### PREPARAZIONE SUPERFICIALE

Sabbatura Sa 2 1/2 secondo la norma BS EN ISO 8501-1:2007. Profilo superficiale medio compreso nell'intervallo di 50-75 micron. Accertare che le superfici da rivestire siano pulite, asciutte e non presentino contaminazioni.

Preparazione manuale minimo St3 secondo la norma BS EN ISO 8501-1:2007 al momento della ricopertura. L'applicazione su tali superfici deve avvenire a pennello o a rullo, poiché l'azione meccanica faciliterà l'adesione del prodotto.

### ATTREZZATURA APPLICATIVA

	Per applicazioni con film di spessore a secco fra 75-125µ	Per applicazioni con film di spessore a secco fra 125-300µ
Spruzzo airless		
Diametro ugello:	0,33mm (13 thou)	0.38mm (15 thou)
Angolo di erogazione:	40°	40°
Pressione di esercizio:	155kg/cm <sup>2</sup> (2200 psi)	155kg/cm <sup>2</sup> (2200 psi)

I suddetti dettagli riguardo allo spruzzo airless sono solo orientativi. Fattori quali la lunghezza e il diametro della manichetta per la vernice, la temperatura e forma e dimensione del substrato delle superfici da trattare influiranno sulla scelta dell'ugello e della pressione di esercizio utilizzati. Tuttavia, la pressione di esercizio deve corrispondere al livello minimo che consenta un'adeguata nebulizzazione. Poiché le condizioni effettive variano da un lavoro all'altro, spetta agli applicatori verificare che l'attrezzatura venga impostata per ottenere i migliori risultati. In caso di dubbi, consultare Sherwin-Williams

#### Spruzzo convenzionale

Diametro ugello: 1,27mm (50 thou)  
Pressione di nebulizzazione: 2,8kg/cm<sup>2</sup> (40 psi)  
Pressione liquidi: 0,4kg/cm<sup>2</sup> (6 psi)

I dettagli relativi a pressione di nebulizzazione, pressione dei liquidi e diametro dell'ugello sono semplici linee guida. In taluni casi, a seconda delle impostazioni per il lavoro, variando leggermente la pressione sarà possibile ottimizzare l'erogazione del prodotto. La pressione di nebulizzazione dipende dal cappello aria usato, e quella dei liquidi, dalla lunghezza e dalla direzione del flusso, orizzontale oppure verticale.

Nel caso dell'applicazione mediante spruzzo convenzionale, potrà essere necessario diluire il prodotto aggiungendovi fino al 10% di Detergente/Diluente N. 2. Se si procede alla diluizione, sarà necessario adeguare di conseguenza lo spessore del film umido.

#### Pennello e rullo

Il prodotto è idoneo per l'applicazione a pennello e a rullo. Potrà essere necessario applicare più mani per ottenere uno spessore di film secco equivalente a quello di un'applicazione monomano a spruzzo.

### CONDIZIONI DI APPLICAZIONE E RICOPERTURA

Il prodotto deve essere applicato preferibilmente a temperature superiori a 5°C. L'umidità relativa non deve superare il 90%, e in queste condizioni è fondamentale assicurare una buona ventilazione. La temperatura del substrato deve superare di almeno 3°C il punto di rugiada, ed essere invariabilmente oltre 0°C.

Per ottimizzare la resistenza del prodotto all'acqua e alle sostanze chimiche, la temperatura deve essere mantenuta oltre 5°C durante la fase di indurimento.

Se si desidera procedere alla ricopertura usando intervalli diversi da quanto riportato su questa Scheda, consultare Sherwin-Williams.

### ULTERIORI ANNOTAZIONI

I tempi di essiccazione, indurimento e pot-life sono da considerarsi esclusivamente come guida.

#### Rivestimenti epossidici - Stabilità del colore:

C400W non è cromaticamente stabile e con il passare del tempo subentrerà un viraggio significativo. Tuttavia, ciò non compromette in alcun modo la prestazione del prodotto.

Le eventuali aree ritoccate e riparate in un secondo tempo, anche usando la stessa tinta, potranno risultare visivamente cospicue. Con l'esposizione alla luce ultravioletta, i prodotti epossidici possono andare soggetti a sfarinamento. Questo fenomeno provoca perdita della brillantezza e comparsa di un sottile strato di polvere in superficie, con conseguente possibilità di viraggio, a seconda dell'esposizione della struttura in acciaio.

Tale effetto, tuttavia, non compromette in alcun modo la prestazione del sistema.

#### Rivestimenti epossidici - uso in condizioni tropicali

Quando vengono miscelate, le vernici epossidiche non devono superare 35°C. A tale temperatura, il pot-life sarà approssimativamente dimezzato.

Il loro uso al di fuori del pot-life può compromettere l'adesione, anche se i prodotti sembrano idonei per l'applicazione. L'eventuale diluizione del prodotto miscelato non risolve questa problematica.

La temperatura massima, atmosferica e del substrato, per procedere all'applicazione è 50°C, purché le condizioni permettano una stesura soddisfacente del prodotto e un'adeguata formazione del film.

Se la temperatura dell'aria e del substrato supera 50°C e si procede all'applicazione di rivestimenti epossidici in queste condizioni, possono insorgere difetti quali spruzzo secco, formazione di bollicine e di alveoli.

I valori numerici indicati per le proprietà fisiche possono variare leggermente fra lotti diversi di prodotto.

### SALUTE & SICUREZZA

Per informazioni relative alla conservazione, manipolazione e applicazione in sicurezza di questo prodotto, consultare la Scheda dati relativa alla salute e alla sicurezza.

### GARANZIA

Qualunque utilizzatore o impresa che decida di usare il prodotto senza prima accertarne l'idoneità per gli usi previsti lo farà a proprio rischio. Sherwin-Williams non accetta alcuna responsabilità, in termini di prestazioni del prodotto o di qualsivoglia perdita o danno, nell'eventualità di tale utilizzo.

Le informazioni fornite in questa Scheda tecnica sono soggette a variazioni di volta in volta, alla luce dell'esperienza acquisita e del consueto sviluppo dei prodotti. Pertanto, prima di utilizzare il prodotto si consiglia ai clienti di contattare Sherwin-Williams, indicando il numero di riferimento, per verificare che la Scheda tecnica in loro possesso sia la versione più aggiornata.