Protective & Marine Coatings

MACROPOXY™ C425V2
EPOXY ZINC PHOSPHATE

FORMERLY KNOWN AS EPIGRIP C425V2

Revisione 08/2017 Numero 10

INFORMAZIONI SUL PRODOTTO

Descrizione Del Prodotto

Primer/fondo al fosfato di zinco epossidico bicomponente.

Impiego Consigliato

Protezione anticorrosione delle superfici in acciaio al carbonio p reparate mediante sabbiatura con abrasivi.

Può essere applicato mediante spruzzatura con uno spessore compreso tra 100 e 250 micron a secco, per offrire primer e fondo in una sola verniciatura. La finitura è necessaria solo a scopi decorativi

Senza finitura il prodotto scolorisce rapidamente ed è possibile che aumenti l'effetto a chiazze a causa della variazione dello spessore del film, tuttavia continuerà a fornire eccellente protezione dalla corrosione come vernice epossidica protettiva a una mano sola, né l'adesione dello strato intermedio verrà influenzata dallo scolorimento. Vedere sul retro per maggiori informazioni sulla stabilità del colore.
Per l'uso in condizioni estreme all'interno/all'esterno, inclusi ambienti sottomarini, petrolchimici e in mare aperto.

Certificazioni

Network Rail - Articolo n. 7.1.4
Approvato per l'uso da MoD(N) come vernice a gel su superfici FRP/GRP. Conforme a NORSOK M501 rev. 5 sistema 1 e 7.

Metodi Di Applicazione Consigliati

Spruzzatura airless, Spruzzatura convenzionale, Pennello, Rullo

Diluente consigliato: Detergente/diluente n. 5 (per diluizione)
Detergente/diluente n. 9 o n. 13 (per pulizia)

Caratteristiche Del Prodotto

Punto di infiammabilità: Base : 24°C Additivo: 26°C

% di solidi in volume: 75 ± 3% (ASTM-D2697-91)

Durata limite di lavorabilità: 2 ore ½ a 15°C 1 ora ½ a 23°C ¾ ora a 35°C

Colori disponibili: Gamma limitata

COV
186 g/l determinati praticamente in conformità delle norme PG6/23 vigenti nel Regno Unito 249 g/l calcolati con la formula per soddisfare la direttiva CE sulle emissioni di solvente
Tenore in peso di 165 g/kg dalla formula per soddisfare la direttiva CE sulle emissioni di solvente

Spessore Tipico

Spessore film a secco	Spessore film umido	Copertura teorica
100 micron	133 micron	7,5m²/l*

* Questa cifra non prende in considerazione rugosità superficiale, applicazione non uniforme, eccesso di nebulizzazione o perdite in recipienti e dispositivi. Lo spessore del film varia a seconda dell'uso effettivo e delle specifiche

Rese Di Applicazione Pratiche - Micron Per Mano

	Spruzzatura airless	Spruzzatura Convenzionale	Pennello	Rullo
A secco	100*	100	75**	65
A umido	133	133	100	87

** Tolleranza di colatura massima con sovrapposizione tipicamente di 533 µm a umido (400 µm a secco)mediante spruzzatura airless (500 µ a secco, solo bianco)*
** * Tolleranza di colatura massima con sovrapposizione tipicamente di 187 µm a umido (140 µm a secco)con pennello.*

Tempi Di Essiccazione Medi

	a 15°C	a 23°C	a 35°C
Al tatto:	2 ore	1 ora ½	1 ora
Per la riverniciatura:	6 ore	4 hours	3 ore
Per la manipolazio:	16 ore	8 ore	5 ore

Queste cifre sono fornite solo a titolo indicativo. Occorre prendere in considerazione anche fattori quali il movimento dell'aria e l'umidità.

Finiture Consigliate

La sovraverniciatura con sistemi epossidici è possibile illimitatamente, a condizione che le superfici da verniciare siano state pulite in modo opportuno. Dove è necessario un elevato livello di ritenzione del colore e della lucentezza, dare una seconda mano di Acrolon C137V2, Acrolon C237, Acrolon 1850 e Acrolon 7300 entro

Per poter ricoprire dopo intervalli di tempo estesi (senza indicazione di intervallo massimo) il film secco di Macropoxy C400V3 con Acrolon C137V2, Acrolon 7300, Acrolon C237 oppure Acrolon 1850, si dovranno verificare le seguenti condizioni al momento dell'applicazione della finitura:

1) Lo strato precedente è stato applicato allo spessore di film secco consigliato ed in accordo con la buona pratica di verniciatura.
E' esente da difetti di applicazione ed il film secco è fermamente aderente

2) La superficie è libera da ogni tipo di contaminanti come sali solubili, oli e grassi ed ogni altra contaminazione visibile che può inficiare l'adesione tra gli strati. Ogni contaminante individuato verrà rimosso con metodi adeguati prima dell'applicazione della finitura

3) La superficie non presenta segni di bruciature o ogni altro tipo di difetto causato da danni meccanici, chimici o di altro tipo. Tutte le aree danneggiate saranno riparate con il ciclo di verniciatura originale prima dell'applicazione della finitura

4) Se lasciata esposta alla luce solare diretta per lunghi periodi, la superficie verrà controllata per individuare un eventuale strato superficiale degradato che può inficiare l'adesione tra gli strati. Se viene individuato tale strato, esso deve venir rimosso tramite lavaggio con acqua in pressione, raschiatura, lavaggio con solvente o altro metodo adatto

Dove è necessario un elevato livello di ritenzione del colore e della lucentezza, dare una seconda mano di Acrolon C137V2, Acrolon C237, Acrolon 1850 e Acrolon 7300 entro 7 giorni a un dft minimo di 50 micron o, nel caso di Acrolon C750V2, verniciare entro 4 giorni. I tempi per la sovraverniciatura si riferiscono al raggiungimento dell'adesione ottimale a 23°C e variano a seconda della temperatura.

Per una sovraverniciatura al di fuori dei parametri sopraindicati e con sistemi alchidici, rivolgersi a Sherwin-Williams per informazioni e suggerimenti.

Confezione

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

Dimensioni della confezione: Unità da 20 e 5 litri quando miscelati.

Rapporto di miscelazione: 4 parti di base per 1 parte di additivo in volume

Peso: 1,54 kg/l (può variare in base alla tinta).

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

La presente scheda tecnica è soggetta in particolare alla dichiarazione di esclusione di responsabilità consultabile all'indirizzo http://protectiveemea.sherwin-williams.com/Home/Disclaimer_IT

Protective & Marine Coatings

MACROPOXY™ C425V2
EPOXY ZINC PHOSPHATE

FORMERLY KNOWN AS EPIGRIP C425V2

Revisione 08/2017 Numero 10

INFORMAZIONI SUL PRODOTTO

Preparazione Delle Superfici

Sabbiatura in conformità di Sa2½ (ISO 8501-1:2007). Profilo superficiale medio compreso nell'intervallo 50-75 micron.

Preparare le superfici a mano a uno standard minimo di St3 (ISO 8501-1:2007) al momento della verniciatura. Accertarsi che le superfici da verniciare siano pulite, asciutte e prive di qualsiasi contaminazione superficiale.

È inoltre applicabile su un'ampia gamma di primer di pretrattamento, incluse le tipologie epossidiche e a base di butirrale polivinilico e di silicato di zinco inorganico.

Dispositivi Di Applicazione

Spruzzatura airless	**Per applicazioni dft tra 75-125 µ**	**Per applicazioni dft tra 125-250 µ**
Dimensioni dell'ugello:	0,33mm (13 thou)	0,38mm (15 thou)
Angolo del ventaglio:	40°	40°
Pressione di esercizio:	155kg/cm² (2200 psi)	155kg/cm² (2200 psi)

I dettagli della spruzzatura airless riportati sopra sono forniti solo a titoloindicativo. Dettagli quali diametro e lunghezza del tubo flessibile del liquido, temperatura della vernice e dimensioni e forma dell'area da verniciare influiscono sull'ugello di spruzzatura e sulla pressione di esercizio scelti. Tuttavia, la pressione di esercizio deve essere la più bassa possibile al fine di garantire un'atomizzazione soddisfacente. Poiché le condizioni variano a seconda del tipo di lavoro, è responsabilità di chi applica la vernice assicurare che i dispositivi in uso siano configurati per dare i migliori risultati. Per qualsiasi dubbio occorre rivolgersi a Sherwin-Williams.

Spruzzatura convenzionale
Dimensioni dell'ugello: 1,27 mm (50 thou)
Pressione di atomizzazione: 2,8 kg/cm² (40 psi)
Pressione del liquido: 0,4 kg/cm² (6 psi)

I dettagli di pressione di atomizzazione, pressione del liquido e dimensioni dell'ugello sono forniti a titolo indicativo. È possibile che leggere variazioni di pressione forniscano un'ottima atomizzazione in alcuni casi a seconda della configurazione in uso. La pressione dell'aria dipende dall'ugello in uso e la pressione del liquido dipende dalla lunghezza della linea e dalla direzione - orizzontale o verticale - di alimentazione.

Per applicazioni mediante spruzzatura convenzionale, potrebbe essere necessario diluire la vernice aggiungendo detergente/diluente n. 5 fino al 10%. Nel caso in cui la vernice venga diluita, è necessario regolare di conseguenza lo spessore del film a umido.

N.B. La diluizione influisce sulla conformità COV.

Rullo e pennello:
Il prodotto è adatto per l'applicazione mediante rullo e pennello. L'applicazione di più mani può essere necessaria per ottenere uno spessore del film a secco equivalente a un'unica mano applicata mediante spruzzatura.

Salute e Sicurezza

Consultare la scheda di dati di sicurezza e salute per avere informazioni sulle pratiche sicure di immagazzinamento, manipolazione e applicazione del prodotto.

Condizioni Di Applicazione e Sovraverniciatura

Di preferenza le vernici epossidiche devono essere applicate a temperature superiori a 10°C. L'umidità relativa non deve essere superiore al 90% e in queste condizioni è essenziale una buona ventilazione.

La temperatura del substrato deve essere di almeno 3°C al di sopra del punto di rugiada e sempre superiore a 0°C.

A temperature di applicazione inferiori a 10°C, i tempi di essiccazione e di indurimento aumentano in modo significativo e le caratteristiche di spruzzatura potrebbero essere compromesse. Si sconsiglia l'applicazione con temperature dell'aria ambiente inferiori a 5 °C.

Per raggiungere la resistenza ottimale agli agenti chimici e all'acqua, la temperatura deve essere mantenuta oltre i 10°C durante l'indurimento.

Se si desidera dare una seconda mano oltre i tempi indicati nella scheda tecnica, rivolgersi a Sherwin-Williams per informazioni e suggerimenti

Note Aggiuntive

Tempi di essiccazione, tempi di indurimento e durata limite di lavorabilità devono essere considerati solo a titolo indicativo.
La reazione di indurimento delle vernici epossidiche comincia non appena si miscelano i due componenti e poiché la reazione dipende dalla temperatura, il tempo di indurimento e la durata limite di lavorabilità si dimezzano con un aumento della temperatura di 10°C e raddoppiano con una riduzione della temperatura di 10°C.

Vernici epossidiche - Stabilità del colore:
La stabilità del colore variabile è una caratteristica dei prodotti epossidici, che tendono a ingiallire e a scurirsi nel tempo, indipendentemente dall'impiego all'interno o all'esterno. Pertanto, qualsiasi area ritoccata e riparata con lo stesso colore in una data successiva potrebbe risultare evidente per via di questa variazione del colore. Quando i prodotti epossidici sono esposti alla luce ultravioletta, si crea un effetto di sfarinamento della superficie. Questo fenomeno determina la perdita della lucentezza e la formazione di uno strato di polvere fine sulla superficie, che potrebbero causare una variazione del colore a seconda dell'aspetto della struttura di acciaio. Questo effetto non influisce in alcun modo sulle prestazioni del sistema.

Vernici epossidiche - Uso in climi tropicali
Le vernici epossidiche al momento della miscelazione non devono superare una temperatura di 35°C. A una tale temperatura la durata limite di lavorabilità praticamente si dimezza. L'uso di questi prodotti oltre la durata limite di lavorabilità può determinare proprietà di adesione inferiori, anche se il materiale sembra adatto per l'applicazione. La diluizione del prodotto miscelato non riduce il problema.

La temperatura massima del substrato e dell'aria per l'applicazione è di 50°C, purché le condizioni consentano l'applicazione adeguata e la formazione del film. Se le temperature dell'aria e del substrato superano i 50°C e le vernici epossidiche vengono applicate in tali condizioni, possono presentarsi difetti nel film di verniciatura, ad esempio spruzzatura a secco, formazione di bolle, effetto puntinato, ecc. I valori numerici indicati per i dati fisici possono variare leggermente da una partita all'altra.

Garanzia

Qualsiasi persona o azienda che utilizzi il prodotto senza procedere a ulteriori indagini circa l'idoneità del prodotto per lo scopo previsto, lo fa a proprio rischio e Sherwin-Williams non si assume alcuna responsabilità per le prestazioni del prodotto o per eventuali danni o perdite derivanti da tale uso.

Le informazioni dettagliate contenute in questa scheda tecnica possono essere periodicamente modificate alla luce dell'esperienza e del normale sviluppo del prodotto; prima dell'uso, i clienti sono pregati di rivolgersi a Sherwin-Williams, comunicando il numero di riferimento, per assicurarsi di essere in possesso dell'ultima versione.

La presente scheda tecnica è soggetta in particolare alla dichiarazione di esclusione di responsabilità consultabile all'indirizzo http://protectiveemea.sherwin-williams.com/Home/Disclaimer_IT