



# Vernici protettive e per uso navale

# ZINC CLAD™ II EU PRIMER DI ETILSILICATO DI ZINCO

Revisione 11/2017 Numero 2

## INFORMAZIONI SUL PRODOTTO

### DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

Rivestimento di silicato di zinco a base di solvente autoindurente

### IMPIEGO CONSIGLIATO

Per la protezione di superfici in acciaio pallinato. In grado di resistere a temperature fino a 400°C.

Utilizzabile come primer di tenuta con spessori del film a secco inferiori a 20 micron (diluito al 15% con detergente/diluyente n. 4 dopo accurata miscelazione dei due componenti).

In grado di indurirsi a temperature inferiori a 0°C.

### CERTIFICAZIONI

Conforme a BS5493:1977 - Tabella 4E - Tipo EP2A.  
Conforme a SSPC20:2004 - Contenuto di zinco livello 2.  
Specifiche Shell VI(g) - DEP 40.48.00.30 - GEN.  
Conforme alle specifiche dei gas britanniche PS PA9.

### METODI DI APPLICAZIONE CONSIGLIATI

Spruzzatura airless  
Pennello (solo per aree ridotte e ritocchi)  
Spruzzatura convenzionale

Detergente/diluyente consigliato: No4

### CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO

**Punto di infiammabilità:** Base superiore a 55°C  
Additivo 10°C

**Colori disponibili:** Grigio

**Solidi in volume:** 65 ± 3% (ASTM-D2697-91)  
(utilizzando il metodo del tungsteno/mercurio)

### COV:

470 g/l determinati praticamente in conformità delle norme PG6/23 vigenti nel Regno Unito 319 g/l calcolati con la formula per soddisfare la direttiva CE sulle emissioni di solvente  
Tenore in peso di 129 g/kg dalla formula per soddisfare la direttiva CE sulle emissioni di solvente

### TEMPI DI ESSICCAZIONE MEDI

	5°C	23°C	
Al tatto:	15 minuti	5 minuti	
Per la riverniciatura:	48 ore	24 ore	al 60% di umidità relativa
Per la riverniciatura:	24 ore	16 ore	all'85% di umidità relativa
Per la manipolazione:	45 minuti	15 minuti	
Durata limite di lavorabilità:	12 ore	8 ore	

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

### SPESORE CONSIGLIATO

Spessore film a secco	Spessore film umido	Copertura teorica
75 micron	115 micron	8,7 m <sup>2</sup> /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 STRATO

	Spruzzatura airless	Spruzzatura convenzionale	Pennello #
A secco	75*	75	25
A umido	115	115	39

\* Tolleranza di colatura massima con sovrapposizione tipicamente di 192 µ a umido (125 µ a secco) mediante spruzzatura airless.

### FINITURE CONSIGLIATE

Prima di dare la seconda mano occorre rimuovere eventuali sali solubili in acqua causati dagli agenti atmosferici mediante lavaggio con acqua fresca o sabbatura rapida.

L'impiego di un sottile adesivo sigillante o di un rivestimento adesivo è essenziale prima di dare la seconda mano di prodotto con un sistema ad alto spessore superficiale, per ridurre l'effetto puntinato e la formazione di bolle.

Sul prodotto è possibile applicare un'ampia gamma di sistemi insaponificabili, quali rivestimento epossidico bicomponente, vinile, gomma clorurata, poliuretano, ecc. Contattare Sherwin-Williams per specifiche dettagliate.

I tempi di riverniciatura indicati sopra sono forniti solo a titolo indicativo; in ogni caso il Zinc Clad II EU deve essere indurito completamente prima di dare la seconda mano. Fare una prova dell'indurimento sul retro.

### CONFEZIONE

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

**Dimensioni della confezione:** Unità da 5 litri quando miscelati.

**Rapporto di miscelazione** 9,9 kg di 2 componenti in polvere in una tanica da 5 litri da 5 litri, 3,43 litri di additivo in una bottiglia di poliuretano da 5 litri.

**Peso:** 2,62 kg/l.

**Durata a magazzino:** Utilizzare prima della data di scadenza indicata sulla bottiglia dell'additivo, 9 mesi.



# Vernici protettive e per uso navale

# ZINC CLAD™ II EU PRIMER DI ETILSILICATO DI ZINCO

Revisione 07/2016 - Numero 1

## INFORMAZIONI SUL PRODOTTO

### PREPARAZIONE DELLE SUPERFICI

Sabbatura in conformità a Sa2½ BS EN ISO 8501-1:2007. Profilo superficiale medio compreso nell'intervallo 30-75 micron.

Applicabile su una mano precedente di Zinc Clad II EU con una superficie di pulizia adeguata.

### DISPOSITIVI DI APPLICAZIONE

#### Spruzzatura airless

Dimensioni dell'ugello: Massimo 0,45 mm (18 thou) Angolo del ventaglio: 65°  
Pressione di esercizio: 120 kg/cm<sup>2</sup> (1700 psi)

I dettagli sulla spruzzatura airless indicati sopra sono forniti solo a titolo indicativo. 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: 1,4 mm (55 thou)  
Pressione di atomizzazione: 2,8 kg/cm<sup>2</sup> (40 psi) Pressione del liquido: 1,4 kg/cm<sup>2</sup> (20 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.

#### Pennello

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

### CONDIZIONI DI APPLICAZIONE E SOVRAVERNICIATURA

Questo prodotto viene fornito in 2 parti: un componente in polvere (fornito in due sacchi separati di polvere di zinco e pigmento di riempimento) e un componente liquido. La durata a magazzino del componente liquido prima della miscelazione non deve superare la data di scadenza indicata sul contenitore. Entrambi i sacchi di pigmento, che costituiscono il componente in polvere, devono essere aggiunti lentamente mediante agitazione meccanica nel componente liquido, che deve essere agitato accuratamente prima dell'uso.

Per l'applicazione mediante spruzzatura convenzionale non è necessario setacciare la vernice miscelata; qualora si notassero grumi o pezzetti durante la miscelazione, allora occorrerebbe colarla con una garza fine (40 mesh).

Per l'applicazione mediante spruzzatura airless, occorre setacciare la vernice con una garza di 40 mesh immediatamente prima dell'uso. Per evitare l'ammasso di pigmento nei dispositivi, occorre rimuovere tutti i filtri, incluso quello nella pistola, dal dispositivo per la spruzzatura airless.

Questo prodotto secca molto rapidamente e non deve essere lasciato all'interno dei dispositivi per spruzzatura dopo l'uso. Tutti i dispositivi, pistole, linee, contenitori, ecc., devono essere puliti immediatamente dopo l'uso con un detergente/diluente n.4.

La vernice miscelata deve essere setacciata di continuo per mantenere la distribuzione equa del pigmento.

Questo prodotto può essere applicato a una temperatura inferiore a 0°C a condizione che le superfici siano asciutte e che la temperatura della superficie da verniciare sia di almeno 3°C al di sopra del punto di rugiada dell'aria ambiente. La temperatura massima per l'applicazione è 35°C; se, per qualsiasi motivo, si desidera applicare il prodotto a una temperatura maggiore, consultare Sherwin-Williams. Umidità relativa massima 95%, minima 50%.

Evitare troppe applicazioni del prodotto, perché le vernici di silicato di zinco tendono a formare crepe se applicate con spessori eccessivi (in genere superiori a 125 µ dello spessore del film a secco). Qualora sia necessario applicare una seconda mano di prodotto su una mano dello stesso prodotto, sia per specifiche sia per spessore inadeguato della prima mano, è essenziale che la prima mano sia indurita completamente prima di poter procedere con la seconda, a meno che la somma delle due mani applicate sia inferiore a 100 micron di spessore del film a secco.

### NOTE AGGIUNTIVE

Tempi di essiccazione, tempi di indurimento e durata limite di lavorabilità devono essere considerati solo a titolo indicativo.

#### Prova di indurimento

Innanzitutto, passare un panno o tessuto pulito e asciutto sulla mano applicata per rimuovere eventuali eccessi di nebulizzazione a secco che possano essere presenti. Immergere nel detergente/diluente n. 4 una sezione pulita del tessuto/indumento (bianco) e passarlo di nuovo delicatamente sul rivestimento per non più di 5 secondi; l'indurimento completo è indicato dalla resistenza del film a questa prova. Se non si notano tracce di zinco, il prodotto è completamente indurito ed è possibile dare la seconda mano. Tuttavia, se vi sono rimozioni del prodotto, il prodotto non è indurito e non deve essere data la seconda mano. Occorre eseguire un'altra prova dopo un ulteriore periodo di indurimento (valutazione 5 secondo ASTM D4752-03). Temperatura e umidità influiscono entrambe sulla capacità indurente delle vernici di silicato di zinco. I valori numerici indicati per i dati fisici possono variare leggermente da una partita all'altra.

### 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.

### GARANZIA

Qualsiasi persona o azienda che utilizza il prodotto senza porre domande in materia di sostenibilità del prodotto per lo scopo previsto. Io 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.

[www.sherwin-williams.com/protectiveEMEA](http://www.sherwin-williams.com/protectiveEMEA)

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](http://protectiveemea.sherwin-williams.com/Home/Disclaimer_IT)