



Vernici protettive e per uso navale

FAST-CLAD™ 7220 EPOSSIDICO AL FOSFATO DI ZINCO

Revisione del 03/2020 Numero 5 **INFORMAZIONI SUL PRODOTTO**

DESCRIZIONE PRODOTTO

Un rivestimento multifunzionale di fosfato fenalcato a bassa temperatura per la protezione dell'acciaio al carbonio

USO CONSIGLIATO

Indicato per l'uso come primer per acciaio strutturale su acciaio sabbiato per interni ed esterni, può essere utilizzato anche come rivestimento intermedio ad alta costruzione e rivestimento finale dove è richiesta una finitura lucida industriale e funzionale.

Non adatto per servizio in immersione.

Quando è richiesto un buon colore e la ritenzione della brillantezza in ambiente esterno, oppure è necessaria una finitura decorativa completa in ambiente interno, è necessario scegliere uno dei nostri smalti progettati appositamente per questo scopo. Una selezione di finiture disponibili è elencata in questa scheda tecnica sotto Rivestimenti consigliati.

Fast Clad 7220 può essere applicato tra 75 e 225 micron DFT in una mano a seconda dei requisiti specifici. Poiché molti progetti differiscono in termini di requisiti del cliente e ambienti di esposizione, le specifiche dettagliate del progetto sono disponibili separatamente da Sherwin-Williams.

RICONOSCIMENTI

Soddisfa i requisiti prestazionali di BS EN ISO 12944 (C5) come parte di un sistema a tre strati.

METODI DI APPLICAZIONE CONSIGLIATI

Spruzzatura airless
Spruzzatura convenzionale
Pennello
Rullo

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

CARATTERISTICHE PRODOTTO

Punto di infiammabilità: Base: 24 °C Additivo: 28 °C
% Solidi in volume: 68% ± 2% (ASTM-D2697-03:2014)
Durata limite di lavorabilità: 5 ore a 5 °C 2 ore a 15 °C 1 ora a 23 °C
Disponibilità colori: Grigio chiaro, Grigio scuro, Ossido rosso, Bianco

COV

255 gr/litro determinato praticamente in conformità con i regolamenti del Regno Unito PG6/23
283 gr/litro calcolato dalla formulazione, per adempiere alla Direttiva CE sulle emissioni di solventi
185 g/kg contenuto in peso dalla formulazione, per adempiere alla Direttiva CE sulle emissioni di solventi

SPESSORE CONSIGLIATO

Spessore a secco	Spessore bagnato	Resa teorica
75 micron	110 micron	9,07 m ² /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 attuale e della specifica

INDICI PRATICI DI APPLICAZIONE – MICRON PER MANO

	Spruzzatura airless	Spruzzatura convenzionale	Pennello	Rullo
Secco	75*	75	65	60
Umido	110	110	96	88

* Massima tolleranza di inclinazione tipicamente di 441 µm umida (300 µm a secco) con spruzzo airless

TEMPI DI ESSICCAZIONE MEDI

	@ -5 °C	@ 0 °C	@ 5 °C	@ 15 °C	@ 23 °C
Al tatto:	50 minuti	45 minuti	40 minuti	30 minuti	15 minuti
Per la riverniciatura:	5 ore	4 ore	3 ore	2 ore	1 ora
Per la manipolazione:	7 ore	5,5 ore	4,5 ore	3 ore	2 ore

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

RIVESTIMENTI CONSIGLIATI

Indefinitamente ricopribili con sistemi epossidici a condizione che le superfici da rivestire siano state adeguatamente pulite. Quando richiesto un alto grado di lucentezza e ritenzione del colore con le finiture Acrolon 7300, Acrolon C137V2, Acrolon C237 o Acrolon 1850. Nel caso di riverniciatura con Fast Clad 7220 con strati superiori dopo lunghi periodi di tempo (senza limiti massimi indicati), le seguenti condizioni devono essere soddisfatte al momento dell'applicazione della finitura:

1. Il rivestimento precedente è stato applicato allo spessore a secco raccomandato e secondo le buone pratiche di verniciatura. È esente da difetti di applicazione e il film a secco è strettamente aderente.
2. La superficie è esente da ogni tipo di contaminante come sali solubili, materiali oleosi e grassi e qualsiasi altra contaminazione visibile che possa influire sull'adesione del rivestimento. Ogni contaminazione rilevata deve essere pulita con metodi adeguati prima dell'applicazione del rivestimento.
3. La superficie non presenta segni di bruciature o qualsiasi tipo di difetto causato da danni meccanici, chimici o di altro tipo. Tutte le aree danneggiate devono essere riparate con il sistema di rivestimento originale prima di applicare la finitura.
4. Se sotto esposizione diretta del sole per lunghi periodi, l'eventuale degrado dello strato superficiale deve essere controllato perché può influire sull'adesione del rivestimento. In tale eventualità, è necessario rimuovere lo strato con getti d'acqua, abrasioni, pulizia con solvente o altri metodi ritenuti idonei.

Se si applicano i prodotti FIRETEX intumescenti a confezione singola PFP, fare riferimento alle Linee guida per favore consultare il team tecnico Sherwin-Williams per indicazioni sulla ricopertura

Se si applicano sistemi alchidici consultare Sherwin-Williams per un suggerimento sulla ricopertura.

Questi tempi di rivestimento si riferiscono al raggiungimento di un'adesione ottimale a 23 °C e variano a seconda della temperatura.

CONFEZIONE

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

Dimensione confezione:	confezioni da 5 e 20 litri (A+B)
Rapporto di miscelazione:	3 parti base per 1 parte di indurente per volume
Peso:	1,53 kg/litro (può variare con la tinta).
Durata: Base	2 anni dalla data di produzione o la data di "scadenza" ove specificata.
Durata: Indurente	1 anno dalla data di produzione o la data di "scadenza" ove specificata.



Vernici protettive e per uso navale

FAST-CLAD™ 7220 EPOSSIDICO AL FOSFATO DI ZINCO

Revisione del 03/2020 Numero 5 **INFORMAZIONI SUL PRODOTTO**

PREPARAZIONE SUPERFICIE

Sabbatura Sa 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.

Assicurarsi che le superfici siano pulite, asciutte e libere da sostanze estranee.

Le superfici preparate manualmente devono essere preparate secondo lo standard minimo St3 BS EN ISO 8501-1:2007 al momento del rivestimento.

L'applicazione su tali superfici dovrebbe avvenire a pennello o rullo dove l'azione meccanica favorirà l'adesione.

DISPOSITIVI DI APPLICAZIONE

Spruzzatura airless Per applicazioni dft tra 75-125 µ

Dimensione ugello: 0,33 mm (13 thou) - 0,38 mm (15 thou)

Angolo del ventaglio: 40°

Pressione di esercizio: 155 kg/cm²
(2200 psi)

I dettagli sulla spruzzatura airless indicati sopra sono forniti solo a titolo indicativo. Fattori quali diametro e lunghezza della manichetta per la pittura, temperatura della vernice e dimensioni e substrato dell'area da verniciare influiscono sulla scelta dell'ugello e sulla pressione di esercizio da utilizzare. Tuttavia, la pressione di esercizio deve corrispondere al livello minimo che consenta un'adeguata nebulizzazione. 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. In caso di dubbi, consultare Sherwin-Williams.

Spruzzatura convenzionale

Dimensione ugello : 1,27 mm (50 thou)
Pressione di nebulizzazione : 2,8 kg/cm² (40 psi)
Pressione fluido : 0,4 kg/cm² (6 psi)

I dettagli relativi a pressione di nebulizzazione, pressione dei liquidi e diametro dell'ugello sono semplici linee guida. Piccole variazioni di pressione forniranno una nebulizzazione ottimale in alcune circostanze in base all'impostazione in uso. La pressione dell'aria atomizzante dipende dal cappuccio dell'aria in uso e la pressione del fluido dipende dalla lunghezza della linea e dalla direzione dell'alimentazione, vale a dire orizzontale o verticale.

Per l'applicazione con spruzzatura convenzionale, potrebbe essere necessario diluire la vernice aggiungendo fino al 10% di detergente/diluyente No. 2. Ne caso in cui sia stata effettuata la diluizione, lo spessore del film bagnato deve essere regolato di conseguenza.

Il prodotto deve essere diluito esclusivamente usando i diluenti consigliati. L'uso di diluenti alternativi, in particolare quelli contenenti chetoni, può inibire gravemente le proprietà di indurimento del rivestimento.

Pennello e rullo

Il prodotto è adatto per l'applicazione a pennello e a rullo. 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 RICOPERTURA

Il prodotto deve essere applicato preferibilmente a temperature superiori a 0 °C. L'umidità relativa non deve superare il 90% e in queste condizioni è necessaria una buona ventilazione.

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

Per ottenere una resistenza ottimale all'acqua e alle sostanze chimiche, la temperatura deve essere mantenuta al di sopra di 0 °C durante l'indurimento.

Se si desidera dare una seconda mano al di fuori dei tempi indicati nella scheda tecnica, rivolgersi a Sherwin-Williams per suggerimenti.

NOTE AGGIUNTIVE

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

Rivestimenti epossidici – Stabilità del colore:

Fast Clad 7220 non è stabile al colore e si osservano cambiamenti di colore significativi nel tempo. Tuttavia, ciò non influisce sulle prestazioni del materiale.

Qualsiasi area ritoccata e riparata con lo stesso colore in un secondo momento può ovviamente rilevare questo cambiamento di colore.

Quando i materiali epossidici sono esposti alla luce ultravioletta si svilupperà un effetto di sfarinamento della superficie. Questo fenomeno si traduce in perdita di brillantezza e un sottile strato di polvere sulla superficie che può dar luogo a variazioni di colore a seconda dell'aspetto della struttura in acciaio. Questo effetto non influisce in alcun modo sulle prestazioni del sistema.

Rivestimenti epossidici – Uso tropicale

Le pitture epossidiche al momento della miscelazione non devono superare una temperatura di 35 °C. A questa temperatura la durata limite di lavorabilità sarà approssimativamente dimezzata. L'uso di questi prodotti al di fuori della durata limite di lavorabilità può comportare proprietà di adesione inferiori anche se i materiali sembrano adatti per l'applicazione. La diluizione del prodotto miscelato non attenuerà questo problema.

La temperatura massima dell'aria e del substrato per l'applicazione è di 50 °C, purché le condizioni consentano un'applicazione soddisfacente e la formazione del film. Se le temperature dell'aria e del substrato superano i 50 °C e in queste condizioni vengono applicati rivestimenti epossidici, all'interno del rivestimento possono verificarsi difetti come spray secco, bolle e fori.

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

SALUTE E SICUREZZA

Consultare la scheda dati sulla salute e la sicurezza del prodotto per informazioni sullo stoccaggio, la manipolazione e l'applicazione sicura di questo prodotto.

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, citando il numero di riferimento, per assicurarsi di possedere l'ultima versione.