



# Protective & Marine Coatings

## ZINC CLAD™ J984BS

PRECEDENTEMENTE NOTO COME EPIGRIP J984BS

<b>DESCRIZIONE DEL PRODOTTO</b>	: Fondo zincante bicomponente inibitore della corrosione.			
<b>USO CONSIGLIATO</b>	: Inibitore della corrosione per superfici in acciaio preparate mediante sabbiatura abrasiva. : Utilizzabile come fondo per riparazioni di superfici galvanizzate.			
<b>CERTIFICATI/OMOLOGAZIONI</b>	: Conforme alla norma BS4652:1995 (emendamento 1998).			
<b>APPLICAZIONE CONSIGLIATA</b>	: Spruzzo airless			
<b>METODI</b>	: Pennello (solo per piccole aree e per ritocchi).			
<b>COLORI DISPONIBILI</b>	: Grigio			
<b>PUNTO DI INFIAMMABILITÀ</b>	: Base: 23°C		Additivo: 23°C	
<b>% DI SOLIDI IN VOLUME</b>	: 62 ± 3% (ASTM-D2697-91)			
<b>C.O.V.</b>	: 331 g/litro determinati in modo pratico, ai sensi delle norme britanniche PG6/23 : 398 g/litro calcolati dalla formulazione per adempiere alla Direttiva CE sulle emissioni di solventi : 152 g/kg contenuto in peso dalla formulazione, per adempiere alla Direttiva CE sulle emissioni di solventi			
<b>SPESSORE TIPICO</b>	<b>Spessore del film a secco</b>	<b>Spessore del film a umido</b>	<b>Resa teorica</b>	
	: 50 micron	: 81 micron	: 12,4 m2/l*	
	* 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.			
<b>APPLICAZIONE PRATICA</b>	: <b>Spruzzo airless</b>		<b>Pennello</b>	
<b>QUANTITÀ - micron per strato</b>	: A secco	: 50*	: 40	
	: A umido	: 81	: 65	
	* Tolleranza massima abbassamento 161µ tipicamente umido (100µm secco) a spruzzo airless			
<b>TEMPI MEDI DI ESSICCAZIONE</b>	<b>A 5°C</b>	<b>A 15°C</b>	<b>A 23°C</b>	<b>A 35°C</b>
<b>Al tatto</b>	: 15 min	: 12 min	: 10 min	: 5 min
<b>Per la ricopertura</b>	: 6 ore	: 5 ore	: 4 ore	: 3 ore
<b>Per la maneggiabilità</b>	: 16 ore	: 14 ore	: 12 ore	: 10 ore
	Questi valori sono unicamente a titolo di guida. Devono essere inoltre considerati altri fattori, quali la circolazione dell'aria e l'umidità.			
<b>DILUENTE CONSIGLIATO</b>	: Detergente/Diluente N. 5			
<b>RESISTENZA A</b>	: Umidità - Buona	: Agenti atmosferici - Eccellente (soggetto a sali di zinco)		
	: Abrasione - Buona			
<b>FINITURE CONSIGLIATE</b>	: Rivestibile senza limitazioni con sistemi epossidici, purché venga ottenuto uno spessore minimo del film a secco di 50 micron. : Vedere a tergo le Ulteriori annotazioni - Esposizione agli agenti atmosferici. : <b>Non ricoprire con vernici contenenti resine saponificabili, come pitture oleoresinose o alchidiche, a meno che prima non venga applicata una mano a barriera in resina non saponificabile.</b>			
<b>POT LIFE</b>	: 10 ore a 15°C	: 8 ore a 23°C	: 4 ore a 35°C	
<b>IMBALLAGGIO</b>	: Prodotto bicomponente fornito in contenitori separati, da miscelare prima dell'uso.			
<b>Formato di vendita:</b>	: Unità da 10 litri dopo la miscelazione.			
<b>Rapporto di miscelazione:</b>	: 4 parti di base: 1 parte di additivo in volume.			
<b>Peso:</b>	: 2,77 kg/litro			
<b>Durata a magazzino:</b>	: 18 mesi dalla data di produzione o dalla data di scadenza, se specificata.			

## PREPARAZIONE SUPERFICIALE:

Sabbinare a norma Sa2 1/2 BS EN ISO 8501-1:2007. Profilo superficiale medio compreso nell'intervallo 30-75 micron.

Accertare che le superfici da rivestire siano asciutte e non presentino contaminazione macroscopica.

Per la riparazione di piccole aree galvanizzate, abraderne la superficie a uno standard minimo St3 secondo la norma BS EN ISO 8501-1:2007, assottigliando i bordi delle aree galvanizzate circostanti, e poi applicare il fondo usando un pennello. Per aree di grandi dimensioni, si consiglia procedere alla sabbatura flash e all'applicazione del fondo con il metodo desiderato.

---

## ATTREZZATURA APPLICATIVA:

### Spruzzo airless

Diametro ugello : 0,38 mm (15 thou)  
Angolo di erogazione : 40°  
Pressione di esercizio : 115 kg/cm<sup>2</sup> (1600 psi)

I suddetti dettagli riguardo allo spruzzo airless sono solo orientativi. Fattori quali la lunghezza e il diametro della manica per i liquidi, la temperatura della vernice e la forma e dimensione 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.

### Diametro ugello

L'odierna normativa ambientale richiede vernici a ridotto contenuto di solventi. Quando si utilizzano rivestimenti ad alti solidi, come Zinc Clad J984BS Fondo zincante, gli applicatori devono optare per ugelli con punte più fini della norma, per compensare la naturale tendenza alla sovrapposizione e per agevolare una buona formazione del film umido.

### Pennello

Il prodotto è idoneo per l'applicazione a pennello su piccole aree e per ritocchi. 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 10°C. In condizioni di elevata umidità relativa, ossia 80-85%, è fondamentale assicurare una buona ventilazione. La temperatura del substrato deve superare di almeno 3°C il punto di condensazione.

A temperature applicative inferiori a 10°C, i tempi di essiccazione e di indurimento saranno marcatamente più lunghi, ed è possibile che le caratteristiche di spruzzo vengano compromesse.

Non si consiglia di procedere all'applicazione in presenza di temperatura ambiente inferiore a 5°C.

Per ottimizzare la resistenza del prodotto all'acqua e alle sostanze chimiche, la temperatura deve essere mantenuta oltre 10°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.

La reazione di indurimento degli epossidici inizia immediatamente dietro miscelazione dei due componenti e, poiché dipende dalla temperatura, il tempo di indurimento e il pot-life verranno approssimativamente dimezzati da un aumento di 10°C della temperatura, e raddoppiati da un calo di 10°C della temperatura.

### Esposizione agli agenti atmosferici

Se Zinc Clad J984BS viene esposto alle condizioni atmosferiche, vi è il rischio di formazione di sali di zinco in superficie, che dovranno essere rimossi con sabbatura flash oppure asportati mediante getto d'acqua prima della ricopertura. In caso contrario, si rischia di compromettere l'adesività della mano intermedia.

La rapidità di comparsa dei sali di zinco varia a seconda delle sedi di installazione. In presenza di condizioni severe, ad es. in aree costiere, in mare aperto o in zone industriali pesanti, si consiglia vivamente di procedere alla ricopertura entro 7 giorni.

### Rivestimenti epossidici - uso in condizioni tropicali

Al momento della miscelazione, la temperatura delle vernici epossidiche non deve superare 35°C. Il loro uso al di fuori del pot-life può sfociare in adesività compromessa, anche se i prodotti sembrano idonei per l'applicazione. L'eventuale diluizione del prodotto miscelato non allevia 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 E SICUREZZA:

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