



Vernici protettive e per uso navale

MACROPOXY™ L425 FOSFATO DI ZINCO EPOSSIDICO

Revisione 01/2016 - Numero 19

INFORMAZIONI SUL PRODOTTO

DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

Primer al fosfato di zinco epossidico bicomponente.

IMPIEGO CONSIGLIATO

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

Adatto per l'uso in sistemi di verniciatura appropriati in immersione o in condizioni estreme.

Primer per la riparazione delle superfici danneggiate.

Tollerante all'applicazione su superfici preparate a mano.

Primer per substrati di acciaio inossidabile e non ferrosi.

METODI DI APPLICAZIONE CONSIGLIATI

Spruzzatura airless Pennello
Spruzzatura convenzionale Rullo

Detergente/diluente consigliato: N. 5

CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO

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

% di solidi in volume: 60 ± 3% (ASTM-D2697-91)

Durata limite di lavorabilità: 8 ore a 15°C, 6 ore a 23°C, 3 ore a 35°C

Colori disponibili: Gamma limitata

COV

346 g/l determinati praticamente in conformità delle norme PG6/23 vigenti nel Regno Unito 376 g/l calcolati con la formula per soddisfare la direttiva CE sulle emissioni di solvente

Tenore in peso di 274 g/kg dalla formula per soddisfare la direttiva CE sulle emissioni di solvente

SPESORE CONSIGLIATO

Spessore film a secco	Spessore film umido	Copertura teorica
75* micron	125 micron	8,0 m ² /l*

* Questa cifra non prende in considerazione profilo 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	Rullo
A secco	75*	75	50	65
A umido	125	125	83	108

* Tolleranza di colatura massima tipicamente di 292 µm umido (175 µm a secco) mediante spruzzatura airless

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 ore	3 ore
Per la manipolazione:	24 ore	16 ore	12 ore

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

SISTEMI CONSIGLIATI

Compatibile con un'ampia gamma di fondi e primer epossidici Zinc Clad, Dura-plate e Macropoxy.

Per una seconda mano con sistemi a base di resina alchidica 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: 1,37 kg/l (può variare in base alla tinta).

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



Vernici protettive e per uso navale

MACROPOXY™ L425 FOSFATO DI ZINCO EPOSSIDICO

Revisione 01/2016 - Numero 19

INFORMAZIONI SUL PRODOTTO

PREPARAZIONE DELLE SUPERFICI

Superfici ferrose

Sabbatura in conformità a Sa2½ BS EN ISO 8501-1:2007. Profilo superficiale medio compreso nell'intervallo 50-75 micron. Preparare le superfici a mano a uno standard minimo di ST3 BS EN ISO 8501-1:2007 al momento della verniciatura. Accertarsi che le superfici da verniciare siano pulite, asciutte e prive di qualsiasi contaminazione superficiale.

Superfici non ferrose e in acciaio inossidabile

Accertarsi che le superfici da verniciare siano pulite, asciutte e prive di qualsiasi contaminazione superficiale. Per l'adesione ottimale, il substrato deve essere abraso accuratamente o sottoposto a sabbatura rapida con un agente abrasivo non metallico. Per requisiti specifici rivolgersi a Sherwin-Williams.

Per l'acciaio inossidabile occorre specificare minio L425.

DISPOSITIVI DI APPLICAZIONE

Spruzzatura airless

Dimensioni dell'ugello: 0,46 mm (18 thou) Angolo del ventaglio: 65°

Pressione di esercizio: 155 kg/cm² (2200 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: 1,27 mm (50 thou) Pressione di atomizzazione: 2,8 kg/cm² (40 psi) Pressione del liquido: 0,7 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.

(Il prodotto può essere diluito fino al 10% con detergente/diluente n. 5. La diluizione deve essere eseguita mediante agitazione subito prima dell'uso).

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. In condizioni di umidità relativa elevata, ovvero pari all'80-85%, sono fondamentali buone condizioni di 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 asciugatura e di indurimento aumentano in modo significativo e le caratteristiche della spruzzatura potrebbero essere limitate.

L'applicazione a temperature dell'aria dell'ambiente inferiori a 5°C non è consigliata.

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.

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