

Smalti a solvente

## ZINCOFARB Serie 0509



### Smalto satinato ad adesione diretta su lamiere zincate.

**CARATTERISTICHE:** Fondo frittura ad elevata aderenza su superfici metalliche, siano esse zincate, ferrose, leghe, purché pulite, compatte e sgrassate. Il prodotto è caratterizzato da ottima elasticità ed elevata aderenza. Può essere applicato anche su superfici cementizie. Il prodotto ha un aspetto satinato e i colori sono stabili alla luce. E' consigliato in tutti i casi dove si desideri un buon rivestimento protettivo, facile, versatile e rapido da usare.

**CONFEZIONI :** 0,75 Lt ; 2,5 Lt ; 17,5 Lt

PROPRIETA' CHIMICO FISICHE		
CARATTERISTICHE	VALORI STANDARD	UNITA' DI MISURA
NATURA DEL LEGANTE	Resine sintetiche	
ASPETTO/BRILLANTEZZA UNI EN ISO 2813	Semilucido	Gloss Glossmetro Byk 60 °
COLORE	<b>Cartella Linea Smalti a Solvente</b>	
PESO SPECIFICO ISO 2811-1	1,2 ± 10% g/cc	g/cc
ESSICAZIONE 20 °C e 60% U.R.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Al tatto 4-6 ore</li> <li>• Per ricopertura 24 ore</li> <li>• Completa 24 ore</li> </ul>	Ore
VISCOSITA' ASTM D 1200	25 ± 2" CF8 20 °C	Coppa Ford secondi
SPESSORE SECCO PER MANO ISO 2361	60 -70 µm	Spessimetro Mikrotest IV Micron
MODALITA' APPLICATIVE		
TIPO DI SUPPORTO	Ferro , lamiera zincata , lega leggera , rame. Il supporto deve essere preparato come indicato nei capitoli : "CICLO APPLICATIVO" → "PREPARAZIONE DELLE SUPERFICI" .	
METODO DI APPLICAZIONE	Pennello , rullo pelo , spruzzo a bassa pressione , spruzzo airless	
NUMERO DI MANI	1-2 (a seconda della protezione e dello spessore richiesti)	
RESA TEORICA	10-12 mq/litro per mano	
RESA PRATICA	La resa pratica può differire dalla resa teorica in quanto dipendente dallo spessore, dal tipo di applicazione e dalla diluizione.	
DILUIZIONE	Dal 2 al 10 % (in volume) in funzione del sistema applicativo.	
DILUENTE	<b>SYNTIACOL serie 0827</b>	
TEMPERATURA DI APPLICAZIONE	da 5 a 35 °C	

**VOCE DI CAPITOLATO :** **Zincofarb serie 0509** fondo-frittura ad elevata aderenza su superfici metalliche, siano esse zincate, ferrose, leghe, purché pulite, compatte e sgrassate.

Smalti a solvente

## ZINCOFARB Serie 0509



### CICLO APPLICATIVO

#### PREPARAZIONE DELLE SUPERFICI

Per la buona riuscita di un ciclo di pitturazione il supporto deve essere sempre controllato e risultare asciutto, compatto e pulito .

**Supporto nuovo-vecchio:** Pulire e sgrassare con diluente nitro le superfici ed eliminare eventuali scorie di saldatura, ossidi, o calamina in fase di distacco. Spazzolare o carteggiare le zone ossidate. Consigliata sabbatura di grado SA1-1,5, discatura o accurata spazzolatura. Rimuovere la polvere.

**Ferro:** Qualora non fosse possibile rimuovere la ruggine applicare una mano di **Convertifarb serie 0087** ed attendere 24 ore per la successiva ricopertura. Per un ciclo più resistente è consigliabile applicare una mano di fondo anticorrosivo tipo **Ferrolfarb serie 0508** o **Miniofarb B serie 0601**.

**Supporto già pitturato:** Eliminare tutte le parti non aderenti o in fase di distacco. Spazzolare o carteggiare tutta la superficie ed in particolare le parti ossidate o dove si intravede il supporto. Spolverare e se necessario sgrassare le superfici. In alternativa è possibile riportare a nuovo il manufatto utilizzando un prodotto sverniciante tipo **Remover Tre Pini New Serie 0896**, assicurandosi al termine dell'operazione di sgrassare e pulire adeguatamente tutta la superficie (vedi Supporto nuovo-vecchio).

*Una buona e corretta preparazione del supporto è una garanzia di qualità sulla durata del rivestimento: un prodotto di elevata qualità applicato su un sottofondo scadente o su supporto trattato in modo inadeguato, è destinato ad un logoramento precoce, caratterizzato da possibili fenomeni di alterazione del rivestimento stesso.*

**CONDIZIONI DI APPLICAZIONE:** Condizioni critiche con umidità elevata e basse temperature possono rallentare o addirittura arrestare temporaneamente i tempi di essiccazione indicati che sono riferiti a condizioni standard. Umidità elevate inoltre possono opacizzare la superficie del film. Applicare quando la temperatura del supporto è di almeno 2°C superiore al punto di rugiada (dew-point). Non applicare sotto l'azione diretta del sole, con vento forte, in previsione di piogge o in presenza di condensa superficiale. Spessori eccessivi per mano rallentano l'essiccazione. Pulire gli attrezzi di lavoro subito dopo l'impiego con diluente nitro o sintetico.

**STOCCAGGIO:** La stabilità in vaso chiuso è di 12 mesi a temperatura compresa tra i 5 °C e i 35 °C. Conservare il prodotto in luogo fresco, lontano da fonti di calore, in recipienti chiusi e con contenuto d'aria minimo per evitare la formazione di pelle.

#### INDICAZIONI DI SICUREZZA ED ECOLOGICHE :

*Durante l'applicazione di Zincofarb serie 0509 è buona norma usare mezzi di protezione adeguati, occhiali, guanti, ecc., ed in caso di ventilazione insufficiente usare un apparecchio respiratorio adatto. Non mangiare, né bere, né fumare durante l'applicazione.*

Classificazione in relazione alla pericolosità

Richiedere etichettatura (secondo le direttive 67/548/CEE e 99/45/CEE e successive modifiche ed adeguamenti)

Avvertimenti per l'utilizzatore: Vedi scheda di sicurezza

Identificazione tipologia rifiuti: Smaltire secondo le norme vigenti .

*N.B. La presente scheda tecnica annulla e sostituisce le precedenti ed è stata elaborata al meglio secondo le nostre conoscenze ed esperienze. Tuttavia Farbe S.p.a. non può assumersi alcuna responsabilità per i risultati ottenuti con il loro impiego in quanto le condizioni di applicazione sono al di fuori di ogni suo controllo. Si consiglia di verificare sempre preventivamente l'effettiva idoneità del prodotto al singolo caso specifico. Farbe S.p.a. si riserva di apportare modifiche tecniche senza alcun preavviso.*

Gruppo **farbe** S.r.l. Industria Vernici

Via Udine 63 – 33030 MAJANO (UD) – Tel. 0432 / 959084 / 959028 – Fax 0432 / 959219 – [info@farbe.it](mailto:info@farbe.it) – [www.farbe.it](http://www.farbe.it)