

SikaCor® Zinc R

Primer zincante epossidico per acciaio

Indicazioni generali

Descrizione

SikaCor® Zinc R è una vernice epossidica bicomponente, a elevato contenuto di polvere di zinco, da usarsi come mano di fondo su acciaio.

Campi d'impiego

SikaCor® Zinc R è idonea per molteplici impieghi ed è particolarmente adatta per carpenterie sottoposte a forti sollecitazioni meccaniche, es. per sbarramenti, superfici interne di tubi, pareti interne di condotte forzate, etc.
SikaCor® Zinc R, applicato in 20 µm di spessore, può essere utilizzato anche come rivestimento per elementi saldabili.

Proprietà

SikaCor® Zinc R indurisce rapidamente, è resistente all'acqua e alle intemperie, ai balani, all'abrasione e alle aggressioni meccaniche.

Caratteristiche

Confezioni

SikaCor® Zinc R: 26 e 15 kg netti A+B
Diluente K: 3 L

Tipi e colori

grigio opaco

Conservazione

In recipienti ben chiusi ed in luogo temperato, al riparo dal sole e dalle intemperie: circa 1 anno

VOC

< 500 g/L per il prodotto pronto all'uso, in ottemperanza alla Direttiva 2004/42/CE per prodotti di tipo IIA/j tipo sb (recepita dal D.L. nr. 161 del 27/3/06)

Dati tecnici

Rapporto di miscelazione A : B = 94 : 6 parti in peso

Resistenza alla temperatura

Calore secco fino a ca. +150°C con punte massime fino a +180°C
Calore umido fino a +50°C ca.

Sistemi

Cicli suggeriti su acciaio

Ciclo senza mano di finitura
2 x SikaCor® Zinc R

Come primer per successivi rivestimenti
1 x SikaCor® Zinc R

Strato saldabile in carpenteria
1 x SikaCor® Zinc R di spessore 20 µm

SikaCor® Zinc R è universalmente compatibile con le mani di prodotti di finitura monocomponenti e bicomponenti della gamma Sika.



Condizioni di applicazione

Modalità d'impiego

Preparazione della superficie

Acciaio: la superficie deve presentarsi libera da oli, grassi e ruggine, e deve essere preparata secondo la norma DIN EN ISO 12944, parte 4^a. Il grado richiesto dipende

Preparazione del materiale

Rimescolare bene e a fondo il componente A. Aggiungere il componente B e miscelare accuratamente, con miscelatore elettrico (cominciando con un basso numero di giri che verrà poi incrementato fino a 300 giri/min), incorporando anche il materiale sui lati e sul fondo delle confezioni, per almeno 3 minuti fino a completa omogeneizzazione. Travasare la miscela in un contenitore pulito e ripetere la miscelazione come descritto. Durante dette operazioni vestire indumenti e presidi protettivi adatti. Per realizzare film saldabili il prodotto deve essere diluito con ca. il 12% in peso di Diluente K.

Metodi di applicazione

Lo spessore del film secco specificato si ottiene con spruzzo airless o a pennello. La tecnica di applicazione determina l'ottenimento di uno spessore costante e di una buona finitura. Con l'applicazione a spray di solito si ottengono i risultati migliori. Aggiungendo solvente si riduce la stabilità e lo spessore del film secco. Se si utilizzano pennello o rullo possono essere necessarie più mani per ottenere lo spessore di rivestimento richiesto, in dipendenza dal colore, dalla conformazione e dalle condizioni del substrato. Prima dell'applicazione del materiale si consiglia di effettuare una prova su una piccola porzione di substrato per controllare se il metodo di applicazione scelto porta ai risultati richiesti.

Pennello

Il prodotto può essere applicato a pennello.

Spruzzo:

Serbatoio ad alta pressione, ugelli da 1,7 - 2,5 mm, 3 - 4 bar.

Spruzzo airless

Con una pressione minima di spruzzo alla pistola pari a 180 bar, ugelli con foro da 0,38 - 0,53 mm (0,015 - 0,021 pollici) e angolo di spruzzatura di 40-80°.

Consumo di materiale

Peso specifico kg/L	% Contenuto di solidi circa		Consumo teorico del materiale senza sfrido per uno spessore medio di:			
	in volume	in peso	umido µm	secco µm	ca kg/m ²	ca. m ² /kg
2,8	67	89	90	60	0,250	4,00
(*spessore ottenibile con applicazione a spruzzo)			120*	80*	0,335	3,00

Temperatura di posa

min. +5°C, sia materiale sia sottofondo.

Tempo di lavorabilità:

+10°C ca. 12 h / +20°C ca. 8 h / +30°C ca. 5 ore
Tempi calcolati a partire dal momento della miscelazione

Tempi di attesa tra le mani

Tra SikaCor® Zinc R e SikaCor® EG 1 o Sika Poxicolor® Plus: minimo 4 h – massimo illimitato.

Tra SikaCor® Zinc R e altre mani di copertura: minimo 24-48 ore – massimo illimitato.

Qualora, ad esempio a seguito dello stoccaggio dei pezzi trattati prima della verniciatura finale, vi fosse della polvere o del grasso sulla superficie da sovraverniciare è necessario pulire la superficie di SikaCor® Zinc R; contattare in tal caso la Sede. In caso si debba sovraverniciare con Sika Poxitar F a basse temperature ambientali attendere almeno 24-72 h, ossia fino a completo indurimento di SikaCor® Zinc R, prima di procedere con la sovraverniciatura.

Tempo di indurimento	Il completo indurimento si raggiunge dopo 1-2 giorni (a seconda della temperatura).
Diluizione/ Pulizia degli attrezzi.	Diluente K
Norme di sicurezza	
Precauzioni	Per informazioni e consigli sulle norme di sicurezza e per l'utilizzo e conservazione di prodotti chimici, l'utilizzatore deve far riferimento alla più recente Scheda di Sicurezza, contenente i dati fisici, tossicologici ed altri dati relativi in tema di sicurezza.
Ecologia	Non disperdere nell'ambiente il prodotto e i contenitori vuoti. Consultare la più recente Scheda di Sicurezza per ulteriori informazioni.
Note legali	I consigli tecnici relativi all'impiego, che noi forniamo verbalmente o per iscritto come assistenza al cliente o all'applicatore in base alle nostre esperienze, corrispondenti allo stato attuale delle conoscenze scientifiche e pratiche, non sono impegnativi e non dimostrano alcuna relazione legale contrattuale né obbligo accessorio col contratto di compravendita. Essi non dispensano l'acquirente dalla propria responsabilità di provare personalmente i nostri prodotti per quanto concerne la loro idoneità relativamente all'uso previsto. Per il resto sono valide le nostre condizioni commerciali. Il contenuto della presente scheda si ritiene vincolante per quanto sopra ai fini della veridicità del contenuto, solo se corredata di apposito timbro e di controfirma apposti presso la ns. sede e da personale delegato a quanto sopra. Difformità dall'originale predetto per contenuto e/o utilizzo non implicherà alcuna responsabilità da parte della società Sika. Il cliente è inoltre tenuto a verificare che la presente scheda E GLI EVENTUALI VALORI RIPORTATI siano validi per la partita di prodotto di suo interesse e non siano superati in quanto sostituiti da edizioni successive E/O NUOVE FORMULAZIONI DEL PRODOTTO. Nel dubbio, contattare preventivamente il nostro Ufficio Tecnico.



Sika Italia S.p.A
 Via L. Einaudi 6 - 20068 Peschiera Borromeo (MI)
 Tel. +39 02 54778.111 - Fax +39 02 54778.119
Stabilimento di Como:
 Via G. Garrè 9 - 22100 Como (CO)
 www.sika.it - info@sika.it

AZIENDA CON SISTEMA DI GESTIONE
 PER LA QUALITÀ CERTIFICATO DA DNV
 = UNI EN ISO 9001:2008 =

Sede Certificata: Stabilimento di Como
 AZIENDA CON SISTEMA DI GESTIONE
 AMBIENTALE CERTIFICATO DA DNV
 = UNI EN ISO 14001:2004 =