

**SERIE 1340.0009      ZINCANTE INORGANICO**  
**SERIE 1340.0010      VEICOLO PER 1340.0009**

### Impieghi

Primer a due componenti, per acciaio sabbiato, quando è richiesta una valida protezione elettrochimica.

IN CAMPO NAVALE: per la protezione degli scafi, tanto per la parte immersa, quanto per quella fuori acqua. Ottimo anche per strutture portuali, saracinesche, boe, impianti di segnalazione, gru, ponti serbatoi e silos.

IN CAMPO INDUSTRIALE: in virtù della sua resistenza a solventi e vapori è ottimo per il rivestimento di cisterne, oleodotti, impianti frigoriferi ed altre strutture dell'industria chimica.

IN CAMPO PETROLTECNICO: in virtù della sua resistenza alle alte temperature (400°C. continui, con punte sino a 450°C.) è utile per la verniciatura di ciminiere e fumaioli, circuiti di riscaldamento ecc. Resiste agli sbalzi di temperatura.

### Caratteristiche generali

- zincante inorganico a base di Silicato di Etilo e Zinco Metallico;
- lo zinco metallico compie una elevata protezione galvanica;
- è dotato di elevata conduttività elettrica, tale da permettere la saldatura;
- è sopravverniciabile anche a distanza di tempo.

### Caratteristiche tecniche (dati rilevati a 20°C)

Viscosità della miscela Tazza F/4	sec.	20 ± 2
Peso specifico del legante 1340.0010	kg/lt	1,130 ± 0,010
Peso specifico della miscela	kg/lt	2,700 ± 0,050
Residuo secco in peso	%	82 ± 2
Residuo secco in volume	%	64 ± 2
Contenuto di zinco	%	90 (calcolato sul film solido)
Spessore ottimale secco	micron	75 (minimo 60 - massimo 120)
Resa teorica	mq/lt mq/kg	6 - 8 (allo spessore ottimale indicato) 2,5 - 3
Aderenza (prova di quadrettatura)	%	100
Aspetto del film	gloss	5 (opaco)
Diluyente	codice	9310.0009
Essiccazione al tatto	minuti	15 - 30 minimo a 10°C 10 - 20 minimo a 20°C 8 - 16 minimo a 35°C
Sovraverniciabilità	ore	48 minimo a 10°C 24 minimo a 20°C 18 minimo a 35°C
Durata a magazzino	mesi	10

### Modalità applicative

Rapporto di catalisi	1340.0009 1340.0010	25 kg 11 kg
Pot-life	ore	8 a 25°C.
<p>Le confezioni contengono le quantità sopraindicate. Aggiungere la polvere di Zinco (Titansil 1340.0009) al Veicolo 1340.0010 sotto continua agitazione sino alla scomparsa dei grumi. Se ne rimangono, filtrare.          Dopo la miscelazione, lasciare passare 15-30 minuti per la "maturazione".          La miscela deve essere tenuta in continua agitazione. Se si interrompe la verniciatura per più di 15 minuti, occorre svuotare le tubazioni per evitare la sedimentazione dello Zinco nelle stesse.          L'applicazione a pennello è consigliata solo per i ritocchi.</p>		

**SERIE 1340.0009      ZINCANTE INORGANICO**  
**SERIE 1340.0010      VEICOLO PER 1340.0009**

A spruzzo	diluire con	9310.0009 al 0 - 3%
Aerografo	ugello pressione	mm 1,8 - 2,2 Atm 3 - 4
A spruzzo sotto pressione	diluire con	9310.0009 al 3 - 7%
Aerografo	ugello pressione aria pressione serbatoio	mm 0,63 - 0,83 2,5 - 3,5 kg/cm <sup>2</sup> 0,7 ÷ 1,2 kg/cm <sup>2</sup>
Airless	ugello pressione rapporto di compressione	0,018 - 0,023 pollici 120 - 160 kg/cm <sup>2</sup> 30 - 45 ÷ 1

**Caratteristiche atmosferiche per la verniciatura**

Temperatura	da 0°C. a 45°C.
Umidità relativa	da 50 a 95%

**Cicli indicativi**
**SU ACCIAIO NUOVO**

Sabbatura a metallo bianco SA-3 per servizio in immersione. Grado SA-2,5 per tutti gli altri casi.

**SU ACCIAIO OSSIDATO SENZA CALAMINA**

Iidem come sopra.

**FINITURE CONSIGLIATE**

- Smalti al clorocaucciù puro;
- Smalti Epossidici;
- Smalti Epossivinilici;
- Smalti Acrilici in emulsione;
- Smalti Poliuretanic;
- rivestimenti epossicatrame;
- sconsigliato per cicli che richiedono resistenza a soluzioni acide ed alcaline, anche con mano di finitura.

Per la sua elevata alcalinità il prodotto non può essere sopravverniciato con smalti sintetici essiccanti ad aria di tipo alchidico normale o a rapida essiccazione.

Qualora si desideri questo tipo di finitura, si rende indispensabile l'applicazione di una mano intermedia di 6120.0010 gialla o di 6120.0061 grigia.

**Note**

Il Titansil Inorganico al Solvente ha punto di infiammabilità di 10°C.

Se si applica in ambienti chiusi si consiglia di operare con ventilazione adeguata.

Data 07/11/03