

**SELAC B920HT3
ZINTECH PRIMER T-RUST PLUS DG**

Primer epossidico anticorrosivo per ciclo multistrato T-RUST PLUS

DESCRIZIONE

B920HT3 è un primer epossidico appositamente studiato per cicli di verniciatura multistrato interamente a polvere .
L'alto tenore di zinco rende questo prodotto altamente performante , conferendogli ottime proprietà anticorrosive che gli permettono di essere una interessante alternativa alla zincatura a caldo .
Il successivo abbinamento con un idoneo topcoat (poliestere PE-A , PE-I , PE-SD per utilizzo outdoor o epossipoliestere se si tratta di manufatti per interno) consente di ottenere un pacchetto funzionalmente molto performante e con ottime proprietà estetiche e decorative .

PROPRIETA' GENERALI

Buone caratteristiche meccaniche
Ridotta resistività che si traduce in una agevole sovraverniciabilità
Eccellente sovraverniciabilità , anche dopo 30 giorni dalla applicazione del primer
Eccellente adesione sia al supporto sia alla mano a finire
Eccellenti resistenze alla corrosione (vedere grafici)
Buone proprietà " anti-bolla "
Buona adesione anche su supporti zincati

**CARATTERISTICHE
TECNICHE**

Finitura superficiale : liscia
Colore : grigio
Peso specifico : 2,7 - 2,8 g/cc
Resa applicativa teorica a 60 micron : ca 6,2 mq/kg
Brillantezza a 60° : 45 - 60

**PREPARAZIONE
DEL SUPPORTO**

La verniciatura deve essere eseguita su supporto pulito ed esente da olio , grasso , ossidazioni , residui di lavorazione , saldatura e lavaggio e da ogni contaminante .
Ferro ed acciaio : fosfatazione ai sali di ferro o di zinco
Alluminio : si raccomanda un pretrattamento di cromatazione o chrome-free
Zincato a caldo : in funzione del manufatto adottare decapaggio meccanico , fosfatazione o cromatazione .

SPESSORE

Si raccomandano spessori non inferiori ai 60 micron e comunque in grado di coprire interamente la eventuale rugosità del supporto , particolarmente nel caso di pezzi sabbiati .

**APPLICAZIONE E
GESTIONE
DEL RECUPERO**

L'applicazione è possibile con sistemi elettrostatici manuali o automatici sia corona che triboelettrici .
La polvere recuperata può essere aggiunta nella polvere fresca e riutilizzata , ma l'uso del solo recupero è fortemente sconsigliato ; non eccedere il 25 % e mantenere costante l'apporto di polvere fresca .
In relazione alla particolare densità si suggerisce di definire parametri applicativi dedicati , particolarmente per la pressione dell'aria di spruzzo e di fluidificazione .

**SELAC B920HT3
ZINTECH PRIMER T-RUST PLUS DG**

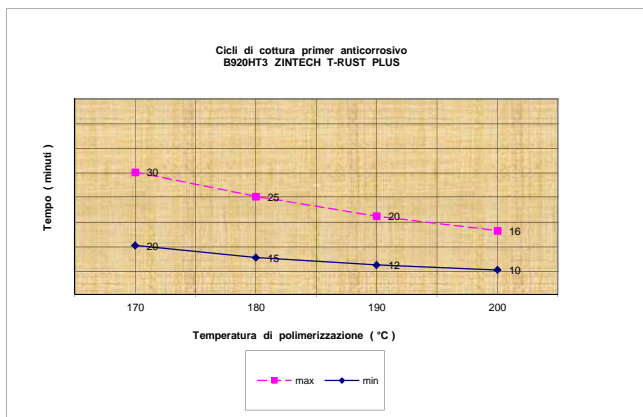
Primer epossidico anticorrosivo per ciclo multistrato T-RUST PLUS

CONDIZIONI DI COTTURA

Interpretazione dei grafici

Per garantire il mantenimento delle caratteristiche funzionali, ottiche ed estetiche espresse nella scheda tecnica il ciclo di cottura dei prodotti deve occupare un punto qualsiasi dell'area del grafico compresa tra le curve di minimo e massimo.

I tempi fanno riferimento alla temperatura dell'oggetto, essendo il tempo di riscaldamento variabile da pezzo a pezzo e da impianto a impianto.



B920HT3 può essere polimerizzato in forni convenzionali, ad irraggiamento IR o combinati.

SISTEMI MULTISTRATO

Il completamento della polimerizzazione del primer può avvenire anche dopo l'applicazione della mano a finire (con poliesteri PE-A, PE-I, PE-SD per esterno o prodotti epossipoliesteri per manufatti da interno).

In questi casi il ciclo può prevedere una semi-reticolazione di circa 2-3 minuti nel forno, l'applicazione della mano a finire e il completamento contestuale della reticolazione di entrambi i prodotti alle condizioni stabilite per la finitura, purché idonee anche per il primer.

Questo ciclo garantisce ottimo ancoraggio al supporto ed eccellente adesione fra primer e topcoat.

Maggiori informazioni rispetto alle classi di corrosività secondo la norma ISO 12944 sono riportate in una apposita nota integrativa disponibile a richiesta.

**PROPRIETÀ
MECCANICHE**

Condizioni di prova: test condotti su lamierini normalizzati UNI 5961 da 0,6 mm di spessore, sgrassati con solvente e rivestiti con 70 - 80 micron di vernice completamente polimerizzata.

I risultati riportati sono stati ottenuti in condizioni di laboratorio controllate; pertanto i valori citati sono puramente indicativi e vanno verificati nelle reali condizioni di impiego a cura del singolo utilizzatore.

Condizioni minime di polimerizzazione (PMT)

20' @ 170°C - 15' @ 180°C - 12' @ 190°C - 10' @ 200°C

Spessore del primer: 70 - 80 micron.

Urto diretto: min. 20 Nm (ISO 6272)

Imbutitura Erichsen (ISO 1520): min. 4 mm

Mandrino cilindrico (ISO 1519/73): passa 3/16" = 5 mm

Adesione (ISO 2409): GT 0/1

Durezza Buchholz (ISO 2815): min. 85

Durezza matita (ASTM D3363): H - 2H

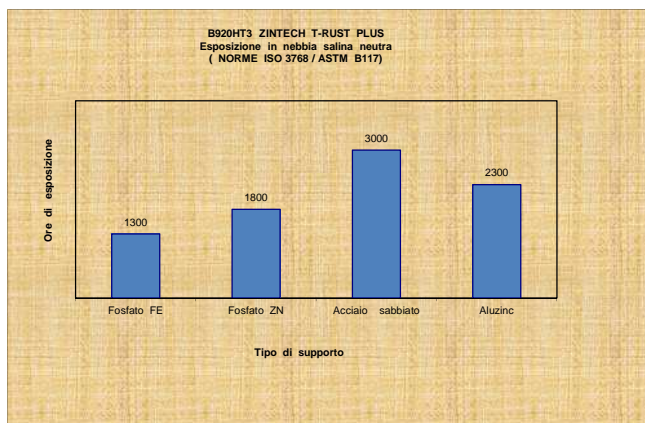
**SELAC B920HT3
ZINTECH PRIMER T-RUST PLUS DG**

Primer epossidico anticorrosivo per ciclo multistrato T-RUST PLUS

**CORROSIONE
E DURABILITA'**

Condizioni di prova : test condotti su lamierini normalizzati UNI 5961 da 0,6 mm di spessore preparati con fosfatazione microcristallina ai sali di zinco o su pannelli di alluminio AA 5005-H24 cromatati , rivestiti con 70 - 80 micron di vernice completamente polimerizzata .

I risultati riportati sono stati ottenuti in condizioni di laboratorio controllate ; pertanto i valori citati sono puramente indicativi e vanno verificati nelle reali condizioni di impiego a cura del singolo utilizzatore .



Nebbia salina (ISO 3768 / ASTM B117)

Supporto acciaio UNI 5961 fosfatato ai sali di zinco
Dopo 1800 ore diffusione ruggine all'intaglio : max. 4 mm

Nebbia salino-acetica (ISO 9227)

Supporto acciaio UNI 5961 fosfatato ai sali di zinco
Dopo 1500 ore diffusione ruggine all'intaglio : max. 16 mm

**STABILITA'
E STOCCAGGIO**

Il prodotto deve essere conservato in confezioni sigillate , in luogo asciutto e a temperature non superiori ai 30°C .

In queste condizioni **B920HT3** è stabile per un periodo di 36 mesi .

AVVERTENZE

Queste informazioni sono frutto della nostra esperienza nonché di quella di laboratori specializzati e vengono costantemente aggiornate , tuttavia l'utilizzatore si assume integralmente la responsabilità dell'applicazione e della sperimentazione dei prodotti in funzione delle proprie esigenze .

Questo documento ha lo scopo di descrivere e riassumere le principali caratteristiche dei prodotti arsonsisi , ma in nessun caso costituisce garanzia per i prodotti stessi . Ulteriori informazioni circa l'applicazione dei prodotti metallizzati , la manutenzione di manufatti verniciati con poliesteri omologati o la disponibilità di versioni speciali sono riportate in apposite note integrative disponibili a richiesta .