



Scheda Tecnica

F332SP0703**26/07/2019****Versione 2**

Denominazione e codice

F332SP0703 Epotech 2k Zn .

Descrizione e prestazioni

Zincante organico a due componenti a base di resine epossidiche.

F332SP0703 ha le seguenti caratteristiche:

- massima protezione in ambienti aggressivi
- buon potere riempitivo
- ottimo potere anticorrosivo
- Elevata resistenza al graffio ed all'abrasione
- consigliato come primer in tutti i casi in cui sia richiesta una garanzia di lunga durata a strutture e manufatti sottoposti a severe sollecitazioni chimiche e fisiche

Prodotto classificato in "alta" classe di durabilità nella classe di corrosività C5-I, secondo norma UNI EN ISO 12944, come fondo per applicazioni di cicli a tre mani su ferro sabbiato, vedi certificato N°304364 rilasciato dall'Istituto Giordano S.p.a.

Test eseguiti

Descrizione	Metodo	Unità di misura	Valore - Range
Aderenza	UNI EN ISO 2409	Livello di prova	0



Scheda Tecnica

F332SP0703**26/07/2019****Versione 2**

Informazioni sulle caratteristiche del prodotto

Caratteristiche Chimico - Fisiche

Descrizione	Metodo	Unità di misura	Valore - Range
Peso specifico	I.O. 309	g/cm ³	2,250±0,050
Residuo secco	I.O. 371	%	80±2
Residuo secco volumetrico		%	52±2
Viscosità DIN 8 @20°C	I.O. 301	secondi	15±5
VOC pronto uso		g/l	430±20
gloss			opaco

* Valori tipici

Preparazione della superficie

Tutti i supporti da verniciare devono essere puliti e asciutti, esenti da polveri e ruggini. Eventuali tracce di sale, grasso e olio dovranno essere rimossi con l'utilizzo di un detergente adatto

Supporto	Preparazione	Note
Ferro/Acciaio	sabbiatura grado SA 2 ½ (ISO 8501-1)	



Scheda Tecnica

F332SP0703**26/07/2019****Versione 2**

Modalità di applicazione

F332SP0703: 100 parti in peso

F915CT: 10 parti in peso ; Rapporto di catalisi in volume: 3,5:1

Diluizione: a seconda delle esigenze applicative

Pot-Life + 20 °C 6-8 ore

SI RACCOMANDA DI MANTENERE SOTTO CONTINUA AGITAZIONE LA MISCELA PRONTO USO, PER EVITARE LA SEDIMENTAZIONE DELLO ZINCO METALLO

Condizioni di applicazione suggerite:

- E' necessario applicare il prodotto a temperature comprese tra +5°C e +30°C e con umidità relativa non superiore all'70%
- La temperatura della superficie deve essere almeno 3°C sopra il punto di rugiada
- Temperature inferiori a +5°C inibiscono il processo di essiccazione

Essiccazione all'aria (Spessore (DFT) 70μ secchi)

Grado di essiccazione	20°C	Unità di misura
Fuori polvere	15-20	minuti
Fuori tatto	60-120	minuti
Fuori impronta	20-24	ore
Accatatabile	24	ore
Completa reticolazione	10	giorni

I tempi di essiccazione possono variare in funzione dello spessore applicato e dalla umidità

Un adeguato ricircolo d'aria sulla superficie del manufatto facilita l'essiccazione

I tempi di accatastamento sono in funzione dello spessore, dell'umidità e delle dimensioni dei manufatti

Metodi applicativi

Sistemi di applicazione	Diluyente	Diluizione (%)	Pressione	Ugello	Ventaglio (in °)
airless	FDE05	0-5	140 bar	0,15 mm/p	30
airmix	FDE05	5-10	90 bar	0,15 mm/p	40
pennello e rullo	FDE05	0-5			

In assenza del diluyente specifico per epossidici FDE05 si può utilizzare diluyente nitro DL001

Applicazioni a pennello consigliata per profilatura degli spigoli e piccole superfici; applicazione a rullo da utilizzare solo su superfici o aree ridotte; in entrambe i casi accertarsi di applicare il materiale necessario



Scheda Tecnica

F332SP0703**26/07/2019****Versione 2**

Strati successivi

Tempi di sovra verniciatura:

- minimo: 6-8 ore
- Proteggendo il film di zincante da fenomeni di ossidazione: > 6-8 giorni

Si consiglia vivamente di proteggere il manufatto appena verniciato da pioggia, neve, nebbia, aerosol o fenomeni meteo che possano causare la formazione di condense o ossidi sulla superficie

Finiture consigliate: Prodotto sovraverniciabile con fondi epossidici, intermedi epossidici o epossivinilici. Finiture Acriliche o PU

Spessori e rese

Spessore umido (μ)	Spessore secco (μ)	Resa teorica (mq/L)	Resa teorica (mq/Kg)	Consumo teorico per 1mq (L)	Consumo teorico per 1mq (KG)
140	70	7,10	3,30	0,140	0,3

Le rese e i consumi sono puramente teorici, i valori pratici variano in funzione dell'efficienza di trasferimento del metodo applicativo

Proprietà generali

F332SP0703 è stato realizzato per l'applicazione diretta su ferro sabbiato

Terminati i lavori di verniciatura è consigliabile pulire immediatamente tutte le apparecchiature utilizzando un buon diluente di lavaggio

I recipienti utilizzati dovranno essere smaltiti in osservanza alle legislazioni e/o regolamenti regionali

Indicazioni per lo stoccaggio

Conservare i recipienti ben chiusi in ambienti freschi e ventilati. Teme il gelo

SCADENZA: 12 mesi

I dati si riferiscono al prodotto conservato in imballi originali e chiusi



Scheda Tecnica

F332SP0703**26/07/2019****Versione 2**

POLISTUC – stabilimento: Via Comunale del Rovere,4 – SAN GIOVANNI AL NATISONE (UD) – Italy –
Tel. 0432/747411 – Fax 0432/747411 – Internet: www.polistuc.it

POLISTUC è un brand SIRCA S.p.A. – sede e stabilimento: Viale Roma, 85 – 35010 SANDONO DI
MASSANZAGO (PD) – Italy – Tel. 049/9322311 r.a. – Fax 049/5797262 – Internet: www.sirca.it

SIRCA S.p.A. è un'azienda con sistema di qualità certificato da DNV GL ISO 9001

Le informazioni fornite in questa scheda tecnica sono basate sul meglio della nostra conoscenza ed esperienza. La Sirca garantisce la costanza delle caratteristiche chimico fisiche dei propri prodotti entro le tolleranze sopra riportate. Il risultato finale ricadrà sotto la totale responsabilità dell'utilizzatore il quale dovrà verificare che il prodotto risponda alle proprie esigenze in materia di sicurezza, di attrezzature di applicazione, di materiale da verniciare e di condizioni ambientali prima di usarlo. La rete tecnica e commerciale Sirca è a completa disposizione per chiarire qualunque problema riguardo all'applicazione corretta dei nostri prodotti