

# 760M\_P LAC ZINC EP



SMALTO ANTIRUGGINE A SPESSORE, ALTO SOLIDO, MONOPRODOTTO, PER FERRO, ACCIAIO, ZINCO, ALLUMINIO, PVC RIGIDO E VECCHI STRATI DI VERNICE PER ESTERNO E INTERNO.

**Colorabile con sistema LAC COLOR SYSTYEM impiegando le basi BV e BASE T**

## Caratteristiche

Smalto a spessore monocomponente a base di resine epossiestere, per la protezione e la decorazione di elementi strutturali in ferro, acciaio, zinco, acciaio zincato, acciaio inox, alluminio e PVC rigido. Protezione anticorrosiva per ferro e acciaio.

## Proprietà

- Elevata adesione
- Elevato potere coprente su superfici e spigoli di elementi strutturali
- Applicabile in spessori elevati
- Monoprodotto, monocomponente
- Idoneo per ambienti in classe di corrosività C4, lunga durata della protezione su acciaio e acciaio zincato secondo EN ISO 12944
- Anticorrosivo
- Disponibile come smalto colorato e in versione micaceo (LAC-ZINC EP MIOX Cod.765XMIOX)
- Esente da aromatici
- Applicabile come fondo, come intermedio (se necessario), come finitura

## Dati tecnici

Massa volumica (Densità)	g/cm <sup>3</sup>	1,18 ± 0,05 a 20°C
Viscosità a 20°C	cps	8000 metodo Brookfield (A5V20 a 20°C)
Solidi in peso	%	69 ± 2
Solidi in volume	%	55 ± 2
Confezioni disponibili	litri	0,75-2,5

## Valori fisici secondo EN 1062:

Brillantezza (EN ISO 2813)	G2 Satinato	G.U. < 60 ≥ 10 a 60° - ca. 50
Spessore del film secco	E1	≤ 50 μm
Potere coprente (ISO 6504-3)	Classe 2	≥ 98 < 99,5%

## Contenuto COV/VOC (D.Lgs. 161-03/06 - 2004/42/EC)

Pitture monocomponenti ad alte prestazioni (Cat. A/i): 500g/l (2010). Questo prodotto contiene massimo 500 g/l

## Modalità di impiego

Diluire con la percentuale indicata in tabella, facendo attenzione a rendere omogeneo il prodotto, se possibile con mescolatore a basso numero di giri. Per la preparazione di quantitativi parziali, si raccomanda di mescolare il prodotto tal quale prima di eseguire il prelievo dalla confezione originale. L'applicazione del prodotto eseguita in condizioni atmosferiche non idonee influenza negativamente i tempi di essiccazione compromettendo il raggiungimento ottimale delle caratteristiche estetiche e prestazionali.

# 760M\_P LAC ZINC EP

Applicazione		Rullo, pennello, airless
Diluizione	% Vol	5-15% con D02
Resa a una mano	m <sup>2</sup> /l	10-11
Spessore a secco indicato	µm	100-120 due mani
Attesa tra 1° e 2° mano (20°C e 60% di U.R.)	h	18-24
Tempi di essiccazione (20°C e 60% di U.R.)	h	fuori polvere: 2-3 - fuori tatto: 10-12 - in profondità: 24

## Preparazione della superficie

La superficie deve essere pulita ed asciutta, con una temperatura superiore di almeno 3°C al punto di rugiada per evitare la formazione di condensa.

### Superfici in ferro mai verniciate:

sgrassare con diluente decapante D10; asportare mediante spazzola metallica e tela smeriglio le scaglie di laminazione non perfettamente aderenti ed ogni traccia di ruggine. Ripulire accuratamente la superficie. Applicare due mani di LAC-ZINC EP lasciando trascorrere tra le due applicazioni almeno 24h.

### Superfici in ferro già dipinte e parzialmente degradate:

asportare ogni traccia di ruggine o di vernice non perfettamente aderente. Carteggiare tutta la superficie e applicare due mani di LAC-ZINC EP lasciando trascorrere tra le due applicazioni almeno 24h.

### Lamiera zincata nuova:

Lasciare i manufatti esposti per tre mesi agli agenti atmosferici; sgrassare le superfici con diluente decapante D10; eseguire una leggera carteggiatura, quindi applicare due mani di LAC-ZINC EP lasciando trascorrere tra le due applicazioni almeno 24h.

### Lamiera zincata vecchia in parte arrugginita:

Sgrassare le superfici con diluente decapante D10; eseguire una carteggiatura, avendo cura di rimuovere la ruggine presente; ritoccare i punti che presentano ruggine con LAC-ZINC EP. Quindi applicare due mani di LAC-ZINC EP lasciando trascorrere tra le due applicazioni almeno 24h.

### Superfici in acciaio inox:

carteggiare la superficie fino a renderla uniformemente opacizzata con panno abrasivo tipo Scotch-Brite™ ed in seguito pulire accuratamente con diluente la superficie. Quindi applicare due mani di LAC-ZINC EP lasciando trascorrere tra le due applicazioni almeno 24h.

### Ciclo categoria C4 H in conformità alla norma EN ISO 12944:

Pulizia della superficie fino a grado Sa 2 1/2. Applicare due mani di LAC-ZINC EP MIOX Cod. 765XMIOX con spessore di 160 micron totali, intervallate da 24 ore. Successivamente applicare una mano di LAC-ZINC EP nel colore desiderato.

Su rivestimenti in polvere, rivestimenti di coil-coating e altri fondi critici eseguire una mano di prova preliminare e verificarne l'adesività.

# 760M\_P LAC ZINC EP

## Consigli relativi all'impiego

### Pulizie attrezzature

Lavare attrezzi ed apparecchiature, subito dopo l'uso, con D02.

### Stabilità allo stoccaggio

Conservare il prodotto negli imballi originali, chiusi ermeticamente, a temperature comprese fra +5°C e +30°C. Gli imballi devono essere protetti dai raggi solari. Il fatto che il materiale venga stoccato oltre il periodo consigliato non significa necessariamente che il prodotto sia inutilizzabile. Tuttavia, in tal caso, è indispensabile, per un sicuro impiego, che l'utilizzatore proceda ad una verifica delle caratteristiche essenziali per il tipo di applicazione desiderato.

### Avvertenze

La confezione parzialmente utilizzata va richiusa con cura. A lavoro ultimato il prodotto diluito, eventualmente avanzato, non va rimesso nel contenitore originale.

Per la pulizia delle superfici tinteggiate utilizzare detergenti neutri. Evitare l'uso di stracci o panni abrasivi e detergenti contenenti alcool o solventi di qualunque tipo.

### Istruzioni sulla sicurezza

Usare il prodotto secondo le vigenti norme di igiene e sicurezza; dopo l'uso non disperdere i contenitori nell'ambiente. Informazioni dettagliate sono contenute nella relativa scheda di sicurezza, disponibile a richiesta.

Le indicazioni contenute in questo prospetto corrispondono allo stato attuale delle nostre conoscenze e non esentano i clienti dall'effettuare collaudo d'entrata per conto proprio. Ci riserviamo di apportare variazioni ai dati caratteristici dei prodotti in relazione al progresso tecnico o a sviluppi produttivi. I suggerimenti dati in questo prospetto richiedono, a causa dei fattori che sfuggono alla nostra influenza durante la lavorazione, esami e prove in proprio. Inoltre, per la corretta preparazione dei supporti e l'applicazione dei prodotti valgono le regole della posa a regola d'arte, così come riportato nel Manuale Tecnico di AVISA 'La formazione degli applicatori: i prodotti vernicianti per edilizia'.