



SCHEMA TECNICA

## PRIMER ZINCANTE SILICONICO 500°C

**Denominazione** SILICOL ZINKING 500°C  
**Codice** 999.00472  
**Colore** GRIGIO  
**Aspetto** OPACO  
**Confezione** LATTA KG. 25  
**Disponibilità** A RICHIESTA

**Diluyente specifico** SILICONICO  
**Denominazione** SILICOL DILUENT  
**Codice** 800.93705

### SETTORI D'IMPIEGO

Primer anticorrosivo ricco di zinco idoneo alla verniciatura di manufatti metallici destinati ad essere sottoposti a temperature di esercizio fino a 400°C.

Se usato come anticorrosivo sotto isolamento in impianti ad elevate temperature, è molto importante impedire infiltrazioni di umidità quando l'impianto è fermo, per evitare rischi di corrosione quando la temperatura risale.

Deve essere sovra verniciato SOLO con smalti delle linea Alta Temperatura.

### CARATTERISTICHE CHIMICO-FISICHE

Riferite al prodotto catalizzato e non diluito.

Le costanti fisiche sono indicative e soggette alle normali tolleranze di produzione in accordo ISO 3534-1.

<b>Peso specifico (Calcolato)</b>	Kg / Lt $\Rightarrow$ 2,600 $\pm$ 0,020 Lt / Kg $\Rightarrow$ 0,360 $\pm$ 0,020
<b>Residuo secco (Calcolato)</b>	Volume $\Rightarrow$ 50% $\pm$ 2%
<b>Legante</b>	RESINE SILICONICHE
<b>Contenuto di Zinco</b>	$\geq$ 80% in peso sul secco totale
<b>C.O.V.</b>	< 500 g / Lt
<b>Resa teorica*, film secco 50<math>\mu</math>m (Calcolata)</b>	7,000 m <sup>2</sup> / Lt 2,500 m <sup>2</sup> / Kg
<b>Spessore film secco</b>	60 / 70m $\mu$

\*La resa dovrà essere valutata di volta in volta, in quanto condizionata da molteplici fattori esterni ed ambientali variabili in fase di applicazione. Nella stima delle quantità necessarie all'esecuzione del lavoro, si dovranno considerare anche le possibili perdite di materiale durante la miscelazione e l'applicazione.



Via Giorgio Ambrosoli 10/12 50136 Firenze (FI) - Italy  
Tel: +39 055 6503108 - Fax: +39 055 9900125  
P.Iva 00433270485  
www.colgom.com - commerciale@colgom.com



## SCHEDA TECNICA

### ESSICCAZIONE

Il fuori polvere a tatto si ottiene dopo circa 30' di essiccazione all'aria.

Per avere completa polimerizzazione e raggiungere le proprietà meccaniche e di aderenza ottimali è necessario procedere ad una cottura non inferiore a 180°C per almeno due ore., con la raccomandazione di salire gradualmente con una progressione lineare di 1°C / minuto a partire dalla temperatura ambiente, onde evitare fenomeni di formazione di blistering.

### TRATTAMENTO DEL SUPPORTO

La superficie deve essere pulita ed asciutta, impiegando un idoneo metodo per rimuovere sporcizia, polvere, oli ed altri contaminanti, che potrebbero interferire con l'adesione del prodotto.

<b>SUPERFICI IN IMMERSIONE</b>	Metallo accuratamente sabbiato fino al grado Sa3 (ISO 8501:1 2012) SSSP-PC 5. Applicazione zincante entro 6 ore.
<b>SUPERFICI IN ATMOSFERA</b>	Metallo accuratamente sabbiato fino al grado Sa2½ (ISO 8501:1 2012). SSSP-PC-10. Se non possibile sabbiare, effettuare accurata spazzolatura non inferiore grado St3 (Specifica SSP-SP3). Applicazione zincante entro 6 ore.
Dopo ogni operazione di preparazione della superficie eseguire, sempre, accurata soffiatura mediante aria compressa deumidificata. (ISO 8573).	

### CONDIZIONI OTTIMALI DI APPLICAZIONE

Temperatura non inferiore a 5°C, e comunque quando la T° della superficie risulta di almeno superiore al punto di rugiada. Umidità relativa non superiore a 80%.

Nota: Eccessiva umidità o condensa durante la polimerizzazione possono interferire negativamente con la polimerizzazione stessa e/o provocare decolorazione. Al di sopra o al di sotto delle condizioni normali può essere necessario ricorrere a tecniche di applicazione e rapporti di diluizione particolari.

### DILUZIONE

Dipende dalla modalità di applicazione.

L'uso di diluente diverso da quello specifico indicato può avere effetto negativo sul comportamento del rivestimento applicato, con annullamento di garanzie anche esplicitamente espresse e/o convenute.

Nota: Mescolare con cura il prodotto prima della diluizione. Aggiungere il diluente e mescolare nuovamente.



Via Giorgio Ambrosoli 10/12 50136 Firenze (FI) - Italy  
Tel: +39 055 6503108 - Fax: +39 055 9900125  
P.Iva 00433270485  
www.colgom.com - commerciale@colgom.com



## SCHEDA TECNICA

### MODALITA' DI APPLICAZIONE

<b>A SPRUZZO</b>	Con sistemi AIRLESS e BASSA PRESSIONE di adeguata potenza, diluire fino al 6% in volume. Fare sovrapposizione del 50% ad ogni singola passata. Nelle superfici irregolari, rivestire prima gli spigoli, ripassandoli di seguito.
<b>A RULLO</b>	NON RACCOMANDATO
<b>A PENNELLO</b>	Solo per ritocchi in piccole aree o strip-coating. Utilizzare pennelli a pelo medio, evitando di ripassare.
Nota: Avere cura di raggiungere sempre lo spessore richiesto.	

### INDICAZIONI PER LO STOCCAGGIO

Il prodotto deve essere immagazzinato in conformità con i regolamenti nazionali. Trascorso il periodo di tempo indicato, controllare prima dell'uso per verificare l'integrità del prodotto. Lo stoccaggio a temperature elevate riduce notevolmente il periodo di utilizzo del prodotto.

#### **PRIMER ZINCANTE**

Dodici (12) mesi dalla data di produzione in latta sigillata, purché il materiale sia sistemato al coperto, lontano da fonti di calore, protetto dal gelo e comunque nei limiti di stoccaggio dei 4-30°C e con umidità 0-80°C.

### IGIENE E SICUREZZA

Da impiegarsi esclusivamente per gli usi ed alle condizioni riportate in questa scheda. Nelle applicazioni è sempre e comunque necessario provvedere ad una adeguata ventilazione dell'ambiente. Non inspirare la pittura nebulizzata. Non mangiare, né bere, né fumare durante l'uso. Non disperdere nell'ambiente. Raccogliere il prodotto/recipiente in conformità alla regolamentazione nazionale. Il prodotto provoca grave irritazione oculare. Tenere fuori dalla portata dei bambini. Indossare guanti/indumenti protettivi. Proteggere gli occhi/viso. In caso di contatto con la pelle, rimuovere la pittura con idoneo detergente, sapone ed acqua. In caso di necessità consultare il Centro Veleni di Niguarda al numero 02/66101029. Per informazioni dettagliate sui pericoli per l'igiene e la sicurezza e sulle precauzioni per l'uso di questo prodotto, consultare sempre la Scheda di Sicurezza del materiale.

#### **NOTA BENE**

Poiché le condizioni di impiego dei nostri materiali non sono sotto il nostro diretto controllo, decliniamo ogni responsabilità per l'uso improprio che ne viene fatto, per i danni diretti o indiretti che possono derivare dal loro impiego nei confronti di chiunque e per la durata nel tempo del prodotto dopo la sua applicazione. Colgom non assume alcuna garanzia, di alcun genere, implicita o esplicita, sia imposta che richiesta dal committente, o altrimenti indicata, pure in riferimento al potere coprente ed all'idoneità a un particolare impiego o Servizio salvo diversa specifica pattuizione scritta tra le parti, COLGOM assicura che tutti i suoi prodotti sono fabbricati secondo procedure stabilite e la loro qualità finale risulta conforme agli standard previsti dal proprio controllo qualità. Colgom si riserva il diritto di cambiare le informazioni date senza preavviso.

#### **Revisione N.01/2025**

Questa scheda sostituisce tutte le precedenti



Via Giorgio Ambrosoli 10/12 50136 Firenze (FI) - Italy  
Tel: +39 055 6503108 - Fax: +39 055 9900125  
P.Iva 00433270485  
www.colgom.com - commerciale@colgom.com