



## 4970 PRIME COAT FZ

Epossidico bicomponente al fosfato di zinco



### SCHEDA TECNICA

Revisione 2 del 06/12/2017

#### NOME CONVERTER

-

#### DESTINAZIONE

Estremamente versatile nell'impiego: veicoli industriali, macchine agricole, strutture metalliche di varia foggia ed uso finale (travature, esterno di tubazioni, esterno di condotte). Contiene fosfato di zinco come pigmento anticorrosivo. Non contiene extenders solubili (carbonati). Permette un basso assorbimento delle finiture. Applicabile in elettrostatico. Il film indurito è in grado di sopportare un ampio intervallo di escursioni termiche -20°C + 70°C senza perdere flessibilità ed adesione.

#### PROPRIETA'

Eccellenti proprietà anticorrosive

Ottima adesione

Buona verticalità in applicazione

Buon assorbimento dei fumi in applicazione

Ottima distensione

Ottimo potere coprente

Ottima carteggiabilità

#### CONDIZIONI CONSIGLIATE DI SUPERFICIE E TEMPERATURA

Evitare applicazioni con temperatura ambiente inferiori a +5° C o superiori a +35°C ed umidità relativa ambiente superiore all' 80%.  
Verificare idoneità delle superfici relativamente al grado di umidità con igrometro.  
Temperatura del supporto: min. +5°C - max +35°C.  
ATTENZIONE: la polimerizzazione completa del film avviene dopo 7 - 10 gg a T=20 °C e U.R. 60%.  
Evitare le applicazioni in presenza di condensa superficiale o sotto l'azione diretta del sole.  
In spazi ristretti, ventilare adeguatamente l'area durante l'applicazione e l'essiccazione.



## 4970 PRIME COAT FZ

Epossidico bicomponente al fosfato di zinco



### SCHEDA TECNICA

Revisione 2 del 06/12/2017

#### RACCOMANDAZIONI

Miscelare bene prima dell'uso.

Si consiglia di applicare uniformemente il prodotto lungo tutta la superficie da verniciare in modo da non lasciare parti scoperte dalle quali potrebbe iniziare un processo di deterioramento del film ciclo applicato e del supporto. A temperature di applicazione inferiori ai +15°C potrebbe rendersi necessaria l'aggiunta di una maggiore quantità di solvente per ottenere la viscosità di applicazione desiderata. Troppo diluente causa una diminuzione della resistenza alla colatura e può dare origine a difetti in fase di applicazione. Umidità elevate possono causare opacizzazioni durante l'applicazione.

ATTENZIONE: per applicazione in interno areare l'ambiente ed indossare necessariamente gli idonei mezzi di protezione individuale

#### CICLO APPLICATIVO

##### Supporto

Ferro

Alluminio

Zincato

##### Consigliato

SI'

SI'

SI'

##### Catalizzatore Consigliato

2750/C

2750/C

2750/C

##### Preparazione Supporto Consigliata

Sabbiatura  
Sa2,5

Carteggiatura

Decaphos

##### Finiture Consigliate

Finiture Acqua/Solvente

**NOTE** Nel caso di acciaio già verniciato, asportare la vernice preesistente non ben ancorata e in ogni caso è preferibile carteggiare la superficie. Verificare se essa sopporta la riverniciatura con prodotti epossidici.



### 4970 PRIME COAT FZ

Epossidico bicomponente al fosfato di zinco

**SCHEMA TECNICA**

Revisione 2 del 06/12/2017

**UTILIZZO**

Aerografo



Airless



Pennello



Rullo

**DILUENTE**

CS/2780

**PULIZIA DEGLI  
ATTREZZI**

CS/2 o CS/2780

**ISTRUZIONI PER  
L'USO**

Miscelare Base e Catalizzatore nei rapporti sotto indicati

Indurente	Rapp. % Volume	Rapp. % Peso	Rapp. Parti Volume	Note
2750/C	27	15	3,7 : 1	
2780/C	27	15	3,7 : 1	
2760/C	26	15	3,8 : 1	

**NOTE**

**4970 PRIME COAT FZ**

Epossidico bicomponente al fosfato di zinco



## SCHEMA TECNICA

Revisione 2 del 06/12/2017

**MODALITÀ  
APPLICAZIONE****SPRUZZO AD AIRLESS**

Diluyente (% Peso)	CS/2780	0 - 5
Diametro Ugello (mm/inch)	0,28 - 0,33	
Pressione Ugello(Atm/Mpa)	140 - 160	

**SPRUZZO CONVENZIONALE**

Diluyente (% Peso)	CS/2780	15
Diametro Ugello (mm/inch)	1,5	
Pressione Ugello(Atm/Mpa)	2 - 3	
Viscosità applicazione ASTM 4 ( s )	35	

**SPRUZZO Misto Aria ad alta pressione**

Diluyente (% Peso)	CS/2780	5 - 10
Diametro Ugello (mm/inch)	0,28 - 0,33	
Pressione Ugello(Atm/Mpa)	140 - 160	

**SPRUZZO PNEUMATICO HVLP A CADUTA**

Diluyente (% Peso)	CS/2780	15
Diametro Ugello (mm/inch)	1,5 - 1,7	
Pressione Ugello(Atm/Mpa)	1,5	

**SPRUZZO PNEUMATICO HVLP IN ASPIRAZIONE**

Diluyente (% Peso)		
Diametro Ugello (mm/inch)		
Pressione Ugello(Atm/Mpa)		

**PENNELLO/RULLO**

Diluyente (% Peso)	CS/2780	0 - 5
--------------------	---------	-------

**NOTE** Oltre a CS/2780, come diluyente è possibile utilizzare anche CS/154. In questo caso tenere presente che la velocità di evaporazione è maggiore; adattare pertanto le condizioni di applicazione al fine di ottenere per 4970 prime Coat FZ la distensione e l'assorbimento fumi desiderati. Nelle applicazioni con airless, durante la stagione estiva, potrebbe essere conveniente l'impiego di CS/3500 Correttivo AA.

**SOLVENTE DI  
PULIZIA**

CS/2 o CS/2780



## 4970 PRIME COAT FZ

Epossidico bicomponente al fosfato di zinco



### SCHEDA TECNICA

Revisione 2 del 06/12/2017

### CARATTERISTICHE ED INFORMAZIONI TECNICHE

Dati rilevabili a T=20°C e 60% umidità relativa

#### DATI TECNICI

TEMPO INDUZIONE (minuti)	Nessuno
POT LIFE A 20°C ( h )	5
DENSITA' DI MASSA ( kg/l )	1.35
CONTENUTO SOLIDO IN PESO ( % )	61
CONTENUTO SOLIDO IN VOLUME ( % )	40
VISCOSITA' COPPA ASTM 4 ( s )	35 - 40
BRILLANTEZZA ( % )	< 10
SPESSORE DEL FILM SECCO (DFT) CONSIGLIATO ( µm )	50 - 80
RESA TEORICA ( mq <sup>2</sup> /kg )	3,7 - 6 (80 µ - 50 µ DFT)
POLIMERIZZAZIONE COMPLETA - GIORNI	7
PUNTO DI INFIAMMABILITA' ( °C )	23 °C
RESISTENZA ALLA TEMPERATURA ( °C )	120

**NOTE** I dati si riferiscono al prodotto pronto all'uso (vedi istruzioni per l'applicazione).

#### ASPETTO IN LATTA

Liquido

#### COLORE

GRIGIO CHIARO

**NOTE** SCALA DI GRIGI  
4970 Prime Coat FZ viene fornito in una colorazione chiarissima; è possibile un tinteggio con il concentrato 4052 Nero Tinte del sistema MCS Sestriere, per ottenere sfumature di grigio, utili nel contrasto ottico per identificare meglio gli strati applicati.  
COLORAZIONI FREQUENTI: con + 1 % di 4052 Nero Tinte si ottiene circa RAL 7040; con + 2 % di 4052 Nero Tinte si ottiene circa RAL 7045; con + 3 % di 4052 Nero Tinte si ottiene circa RAL 7046.

SCALA DI BEIGE  
E' possibile anche il tinteggio con il concentrato 4010 Giallo ossido del sistema MCS Sestriere, per ottenere sfumature di beige.  
COLORAZIONI FREQUENTI: con + 0,5 % di 4010 Giallo Ossido si ottiene circa RAL 1013; con + 1,0 % di 4010 Giallo Ossido si ottiene circa RAL 1015; con + 1,5 % di 4010 Giallo Ossido si ottiene un tono intermedio tra RAL 1015 e RAL 1014.



## 4970 PRIME COAT FZ

Epossidico bicomponente al fosfato di zinco



### SCHEDA TECNICA

Revisione 2 del 06/12/2017

<b>ESSICCAZIONE AD ARIA</b>	<b>Fuori polvere ( minuti )</b>	30
	<b>Secco al tatto ( h )</b>	2,5
	<b>Secco in profondità ( giorni )</b>	1
	<b>Nastrabile ( h )</b>	-

**NOTE** -

<b>ESSICCAZIONE A FORNO</b>	<b>Previo Tempo Appassimento Aria ( minuti ):</b>	15 - 20
	<b>Temperatura di Esposizione ( °C ):</b>	50 - 60
	<b>Tempo di Esposizione ( minuti ):</b>	30

<b>SOVRAPPLICAZIONE PER ESSICCAZIONE AD ARIA</b>	<b>Sovrapplicazione Consigliata dopo Minimo ( h ):</b>	0,5
	<b>Sovrapplicazione Consigliata dopo Massimo ( giorni ):</b>	15

**NOTE** Dopo 15 giorni è necessaria la carteggiatura.

<b>SOVRAPPLICAZIONE PER ESSICCAZIONE IN FORNO</b>	Sul prodotto indurito in forno è consigliata la carteggiatura.
---	--

<b>CONDIZIONAMENTO DEI PROVINI</b>	Prove condotte su film completamente polimerizzati essiccati per almeno 7 gg a +20 °C
------------------------------------	---

<b>NEBBIA SALINA (ISO 9227 ; ASTM B117-64)</b>	<b>Ore esposizione:</b>	500
	<b>(ISO 4628-3) Ruggine Ri=</b>	0
	<b>(ISO 4628-2) Blistering Densità=</b>	0

**NOTE** -

## 4970 PRIME COAT FZ

Epossidico bicomponente al fosfato di zinco



### SCHEMA TECNICA

Revisione 2 del 06/12/2017

**RESISTENZA AI LIQUIDI (N.B.:le resistenze si intendono per contatti discontinui, non per immersione)**

Resistenza all'Acqua	Ottima
Resistenza all'Olio Minerale	Ottima
Resistenza agli Alkali	Dato non Disponibile
Resistenza agli Acidi	Dato non Disponibile
Resistenza all'Alcool	Ottima
Solvente Utilizzato	MEK
Resistenza ai Solventi (50 doppi colpi di cotone imbevuto con solvente)	Buona
Resistenza agli Inchiostri	Dato non Disponibile
Resistenza alla benzina verde (considerare che se esposta all'aria la benzina evapora in 2' a T=20°C)	Ottima
Resistenza gasolio per autotrazione	Ottima

### PROVE MECCANICHE

Abrasione - Taber Test (ISO 7784-2) mg/1000 cicli:	-
Durezza Pendolo Konig (ISO 1522) secondi:	-
Cupping Test (ISO 1520) mm:	-
Impact Test (ISO 6272) 1 kg ; cm:	-
Adesione (ISO 2409) - classe:	0

## 4970 PRIME COAT FZ

Epossidico bicomponente al fosfato di zinco



### SCHEMA TECNICA

Revisione 2 del 06/12/2017

#### STABILITA' ALLO STOCCAGGIO (in luogo fresco e asciutto)

24 mesi in confezione ben chiusa al riparo dal gelo e da fonti di calore

#### TEMPERATURA DI STOCCAGGIO (°C)

+5 ÷ +35

#### LATTAGGI

5 - 20 kg

### Indicazioni di Sicurezza

I prodotti dovranno essere maneggiati con cura e si dovrà evitare che vengano a contatto con la pelle. Gli applicatori si dovranno attenere alle disposizioni di legge attualmente in vigore. Operazioni quali carteggiatura, sabbatura, rimozione con fiamma, ecc, dei vecchi strati di pittura possono generare polveri e/o fumi pericolosi. Lavorare in ambienti ben ventilati ed indossare necessariamente gli idonei mezzi di protezione individuale.

In Italia i DPR 303 e 547 riportano le norme da rispettare durante le operazioni applicative. Per maggiori informazioni relative al corretto smaltimento, stoccaggio e manipolazione del prodotto, si prega di consultare la relativa Scheda di Sicurezza.

I dati riportati nella presente scheda tecnica sono forniti a puro titolo informativo e sono frutto di prove di laboratorio ed esperienze pratiche. Essi tuttavia non impegnano l'azienda quando l'impiego del prodotto non avviene sotto il suo diretto controllo.

Il Centro assistenza SESTRIERE VERNICI Srl è a disposizione per fornire tutte le informazioni necessarie ad un corretto impiego del prodotto.

Note: I dati riportati nella presente scheda tecnica sono stati controllati dai ns. laboratori; le informazioni sono basate sulle ns. conoscenze attuali e rappresentano obiettivamente i risultati che si possono ottenere mediante l'applicazione - da parte di personale qualificato e in possesso delle competenze tecniche adatte - su superfici idonee ed in condizioni ambientali normali.

Tutte le informazioni contenute in questo documento hanno carattere puramente indicativo e riportano solo alcuni esempi di supporto che non rappresentano la totalità delle situazioni che in pratica potrebbero essere interessate, pertanto qualora si rendesse necessario intervenire sui supporti non indicati o si rendessero necessari ulteriori chiarimenti Vi invitiamo a contattare il ns. Servizio di Assistenza Tecnica.

Decliniamo ogni responsabilità per i risultati ottenuti dalla non perfetta osservanza delle specifiche tecniche riportate. Il centro studi SESTRIERE VERNICI è comunque a disposizione della clientela per fornire tutte le informazioni necessarie ad un corretto impiego del prodotto.

Il prodotto raggiunge la completa polimerizzazione dopo almeno 7 giorni a 20° C.

Raccomandiamo all'utilizzatore finale, di verificare con le proprie metodiche, la rispondenza di questo prodotto alle prestazioni attese.

Ci riserviamo di modificare il contenuto del presente documento, senza alcun preavviso e la nuova versione annulla e sostituisce la precedente.