Alesta® ZeroZinc
Primer Anticorrosione ZF ZeroZinc
ZF40027355821 UNIPRIME ± RAL 7032

Alesta® ZeroZinc UNIPRIME è un fondo anticorrosivo in polvere, senza zinco basato su un sistema ad alta densità di reticolazione che aumenta l'effetto barriera e provvede ad una eccellente flessibilità e proprietà di adesione. Il prodotto è basato su resine epossidiche ad alta performance, e ha un'eccellente resistennza a prodotti chimici e umidità. Alesta® ZeroZinc UNIPRIME ha una specifica solidificazione cinetica che aiuta a ridurre i difetti come le bolle sui supporti che possono generare degassificazione. Insieme ad una appropriato trattamento della superficie e Alesta® poliestere come topcoat (Alesta® IP, AP, SD), Alesta® ZeroZinc UNIPRIME formano un intero sistema che isola i supporti dal loro ambiente ottenendo così un eccellente protezione dalla corrosione persino nelle più severe condizioni (C5) in accordo con ISO 12944 standard.

Proprietà
- Semiopaco liscio
- Tinta unita
- Tribo/Corona
- Antigassing

Area d'uso
- Protezione dalla corrosione
- Serbatoi per gas o liquidi, tubature, costruzioni in acciaio, camion, rimorchi e parti auto, arredo urbano..

Certificazione

Qualisteelcoat: Approved

quali steel coat
International Quality Label for Coated Steel

- Questa polvere è conforme alla Direttiva Europea "Restriction of the use of certain hazardous substances" 2011/65/EU - 2015/863/EU (RoHS)

Le seguenti prestazioni sono state ottenute in laboratorio e nelle condizioni descritte qui sotto. Le proprietà del prodotto quali brillantezza, colore e finitura possono variare in funzione delle condizioni di applicazione.

Condizioni

• Condizioni di polimerizzazione (temp. oggetto)	10 min @ 170°C
• Substrato	0,8 mm Lamierini d'acciaio fosfato di ferro & passivazione
• Spessore del film EN ISO 2360	70 ± 10 µm

Proprietà fisiche

• Densità calcolato	1,58 g/cm³

Prestazioni del prodotto / Proprietà del film

Brillantezza @ 60° EN ISO 2813	35 ± 10
Adesione EN ISO 2409	GT0
Resistenza all'impatto EN ISO 6272	1 kg / 50 cm
Resistenza all'impatto EN ISO 6272	1 kg / 50 cm Per Sistema 2-strati: Primer 60 µm + Alesta® AP Gloss 70 µm

Performance anticorrosione (Le tabelle sono indicative - si prega di consultare il document PIB)

Substrato: Hot Dip Acciao Galvanizzato (Zn 70 µm minimum)
La galvanizzazione deve attenersi alla ISO 1461 e F A 35-503

- Spessore del film ZF40027355821: 60-80 µm & Alesta® AP: 60-80 µm
- Resistenza stimata secondo le categorie corrosive standard ISO 12944

	C2	C3	C4	C5
Pulizia/Rimozione + fosfatizzazione + passivazione				

Alta resistenza

Substrato: Metallo zincato spray
Metallo zincato spray deve attenersi alla ISO 2063

- Spessore del film ZF40027355821: 60-80 µm & Alesta® AP: 60-80 µm
- Resistenza stimata secondo le categorie corrosive standard ISO 12944

	C2	C3	C4	C5
Spray termico 60 µm minimo				

Alta resistenza

Substrato: Acciaio laminato a freddo 20/10

- Spessore film: ZF40027355821: 60-80 µm & Alesta® AP: 60-80 µm
- Resistenza stimata secondo le categorie di corrosione standard ISO 12944:

	C2	C3	C4	C5
Ferro fosfato + passivazione				
Zinco fosfato + passivazione				*
Sabbiatura Sa $2^{1/2}$ minimo / Rz=50/80 µm – Ra=7/12				*

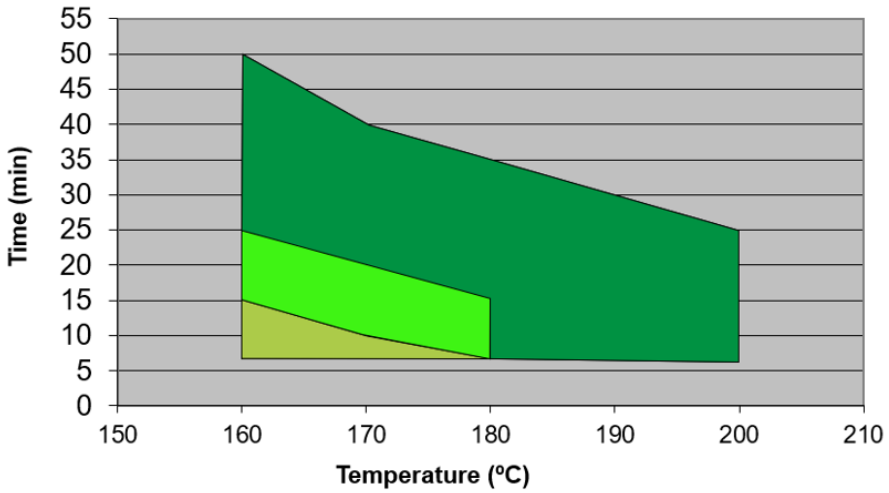
* si prega di contattarci

Alta resistenza Bassa resistenza

La protezione e le performance attese possono variare a seconda del disegno delle parti da verniciare, lo strato di metallo zincato, la qualità della superficie pretrattata, lo spessore e la applicazione del sistema di verniciatura, come dalla manutenzione programmata per le superfici.

Condizioni di polimerizzazione (temp. oggetto)

- Può essere polimerizzata utilizzando una varietà di metodi, ad esempio: IR, convezione, forni combinati. Evitare il rapido aumento della temperatura. In forni a fiamma diretta, la combustione prodotta, può causare significanti variazioni di colore (per una consulenza specifica, vi preghiamo di contattarci).
- Tutti i trattamenti del fondo migliorano le proprietà antigassing.
- IL topcoat trattato alla temperature più bassa, aiuta a ridurre I difetti come le bolle.
- Il prodotto è formulato per un'ottima adesione intercoat sotto trattamenti industriali particolarmente entro specifici limiti*, come nella tabella di solidificazione:
- Per convalidare il processo, si consiglia di eseguire un test prima della piena produzione.



Temperatura dell'oggetto

Trattamento parziale:
7 - 15 min @ 160°C
7 - 10 min @ 170°C

Trattamento totale:
15 - 25 min @ 160°C
10 - 20 min @ 170°C
7 - 15 min @ 180°C

*** In qualsiasi altra condizione (forno a fiamma diretta o fuori dalla finestra di cottura) occorrerà condurre test preliminari per determinarne l'eventuale idoneità**

Questa finestra di cottura, indica temperature oggetto e quindi bisogna considerare il tempo supplementare che è necessario per portare il pezzo a tali temperature. Questo tempo dipenderà dallo spessore del metallo, dalla temperatura impostata, e dal flusso di aria nel forno.

Stabilità di stoccaggio

12 mesi/35°C
La durata di conservazione è relativa al materiale conservato in buste sigillate di plastica, in un luogo fresco e asciutto.

Preparazione del substrato

- Entrambi i trattamenti delle superifici chimiche e meccaniche, sono compatibili con Alesta® ZeroZinc UNIPRIME.
- Il pretrattamento della superficie deve essere definito in relazione al tipo di supporto e alla performance richiesta.
- I supporti devono essere correttamente preparati e asciugati prima di usare ZF40027355821 e la superficie dovrebbe essere libera da contaminazioni come ruggine, residui di ossido, olio e grasso, vecchie vernici.
- Una degassificazione prima dell'applicazione del fondo, alla temperature di 20°C più alta della può essere richiesta in base alla porosità delle parti da trattare.

Applicazione

- Non miscelare questo prodotto con altre polveri.
- La spruzzatura può essere fatta sia in manuale che in automatico con pistole elettrostatiche.
- Alesta® ZeroZinc UNIPRIME è facilmente applicabile, con un'alta efficacia di trasferimento.
- La regolazione dello spray dipende dalla geometria degli oggetti da verniciare , come dallo spessore del film richiesto. E' responsabilità di chi lo applica provvedere ad un corretto utilizzo*. Un' ottima performance rivestimento si potrà ottenere con una densità di 60-100 µm.
  *Si prega di far riferimento al documento "Best Practice for use of ZEROZINC sistema a 2 strati "
- E' facilmente riverniciabile con specifiche finiture Alesta® senza carteggiare o altre preparazioni* (entro 12 ore).
  *La pulizia del fondo è necessaria se la superficie è stata contaminata (polvere, oilo etc.)
- Tutte le altre condizioni devono essere valutate prima, utilizzando un test di prova.
- Recupero della polvere: possibile fino al 30%.

Commenti

- Certi prodotti chimici e/o materiali usati per la pulizia domestica possono causare modifiche superficiali dell'aspetto estetico della vernice. Consigliamo di fare preventivamente test sistematici.
- Per favore contattateci nel caso di richieste specifiche.
- Nei casi in cui la vernice sarà soggetta a processi addizionali (ad esempio stampa, etichettatura, sovraverniciatura, postforming, incollaggio, applicazione di sigillanti o qualsiasi altro post trattamento), un adeguato test deve essere realizzato per confermarne l'idoneità. Dei prototipi saranno realizzati nelle condizioni che dovranno essere rappresentative del processo finale.
- I particolari verniciati dovrebbero essere confezionati dopo che si sono raffreddati utilizzando materiali idonei esenti da plastificanti. I pezzi confezionati dovrebbero essere stoccati al coperto per evitare la formazione di condensa (per esempio sotto un imballaggio realizzato con film plastico) che potrebbe provocare una marchiatura permanente sulla superficie della vernice.

Sicurezza

Consultare la scheda di sicurezza prima dell'uso.

Tutte le informazioni qui fornite corrispondono alla nostra conoscenza sull'argomento alla data di pubblicazione. Queste informazioni possono essere soggette a revisione in funzione delle conoscenze e delle esperienze disponibili. I dati forniti ricadono nel normale ambito delle proprietà del prodotto e si riferiscono solo a specifici materiali; questi dati possono non essere validi per quei materiali usati in combinazione con altri materiali o additivi o in processi senza diversa indicazione. I dati forniti non devono essere utilizzati per stabilire limiti di specifica o usati da soli come base di design; non sono creati per sostituire i test che dovrete condurre per stabilire la correttezza di uno specifico materiale per i vostri scopi. Dal momento che Axalta non può prevedere tutte le varianti nell'utilizzo finale, Axalta non rilascia alcuna garanzia e non si assume nessuna responsabilità in relazione all'uso di tali informazioni. Nulla in questa pubblicazione può considerarsi come una licenza ad operare o una raccomandazione a violare diritti di brevetto.

Copyright 2022, Axalta Coating Systems, LLC e tutte le Società affiliate. Il logo Axalta, Axalta™ , Axalta Coating Systems™ e tutti i prodotti marcati con ™ o ® sono marchi o marchi registrati di Axalta Coating Systems, LLC e affiliate. I marchi Axalta non possono essere utilizzati in relazione a qualsiasi prodotto o servizio che non sia un prodotto o un servizio Axalta.