

SCHEDA TECNICA – TECHNICAL DATA SHEET

A1.01 – Rev. 03/10.2015

SILIFARB ZINK

Cod. 500.1.001

Primer zincante inorganico a due componenti, polvere di zinco e veicolo a base di etilsilicato, autoindurente all'aria per azione dell'umidità. Si utilizza per primerizzare strutture in acciaio, macchinari, tubazioni, esterno di serbatoi, in raffinerie e impianti operanti in ambiente industriale pesante e su piattaforme off-shore, ponti, strutture in ambiente marino. E' utilizzato anche come shop-primer, resiste al taglio e alla saldatura.

Non può essere usato, se non ricoperto da opportune finiture, in immersione o a contatto con acidi e alcali.

L'elevata percentuale di zinco attivo nel film secco (>80%) conferisce protezione galvanica al ferro.

Two-pack inorganic zinc-rich primer, combination of zinc powder and ethylsilicate, curing by reaction with atmospheric moisture. It is recommended as long-lasting primer on structural steel, machinery, pipes, tank exteriors, in refineries and plants operating in heavy industrial environment and on offshore platforms, bridges, marine hulls, decks and superstructures in marine environment. Use as weldable primer or shop-applies primer.

The high metallic zinc content in dry film (>80%) provides long-term corrosion protection.

SILIFARB ZINK alone is not suitable for immersion in or spillage of acid or alkaline solutions

Solidi in volume

- 64 ± 2%

C.O.V.

- 430 g/l

Peso specifico

- 2.400 ± 0.030 kg/dm³

Aspetto del film essiccato

- Opaco

Colore

- Grigio zinco

Resistenza alla temperatura

- 400°C all'aria

Spessore tipico

- 50-75 micron (80-120 umidi)

SPESSORI SUPERIORI CAUSANO ROTTURA DEL FILM

Resa teorica

- 3.5 m²/kg – 75 micron

Consumo teorico

- 286 g/m² – 75 micron

Indurente

- INDURITORE 500100 – Codice: 500100

Rapporto di miscelazione

- In peso 6 : 4

Diluente

- F.3MA – Codice 4003MA

Pot life a 20°C

- 4 ore

Volume solids

- 64 ± 2%

V.O.C.

- 430 g/l

Specific gravity

- 2.400 ± 0.030 kg/dm³

Finish

- Flat

Colour

- Grey

Temperature resistance

- 750°F in atmosphere

Recommended dry film thickness

- 50-75 micron (80-120 wet)

HIGHER THICKNESS CAUSES FILM CRACKING

Calculated coverage

- 3.5 m²/kg – 75 micron

Calculated consumption

- 286 g/m² – 75 micron

Hardener

- HARDENER 500100 – Code: 500100

Mixing ratio

- by weight 6 : 4

Thinner

- F.3MA – Code 4003MA

Pot life at 68°F

- 4 hours

Metodo di applicazione

- Airless
- Spruzzo ad aria

Preparazione della superficie

- Per servizi gravosi: sabbiatura a metallo bianco grado Sa 3 (SSPC-SP5) con un profilo di sabbiatura di 25-75 micron.
- Per servizi non gravosi: sabbiatura a metallo quasi bianco Sa 2.5 (SSPC-SP10) con un profilo di sabbiatura di 25-75 micron.

Condizioni di applicazione

- Temperatura: tra -18 e 50°C
- Umidità relativa >50 e <90%

Dati di applicazione
Airless

- | | | |
|----------------------------|-------------|-----|
| • Diluizione | 0-2 | % |
| • Diametro ugello | 0.018-0.021 | in |
| • Pressione | 110-140 | atm |
| • Rapporto di compressione | 30÷45: 1 | |

Spruzzo ad aria

- | | | |
|-------------------|---------|-----|
| • Diluizione | 2-5 | % |
| • Diametro ugello | 1.7-2.2 | mm |
| • Pressione | 1.5-2.5 | atm |

Filtrare la miscela con rete da 30 mesh. E' buona norma mantenere il prodotto in agitazione costante durante l'applicazione, per evitare che la polvere di zinco sedimenti.

Tempi di indurimento a 20°C – 70% U.R.

al tatto	Interv. min di sovrav.	Interv. max di sovrav.	Resistenza chimica
10 min	16 h		3 giorni

Finiture consigliate

- EPOFARB, RUBBERFARB 100, EPOFARB TAR
- Con alcune finiture, se non è applicato un intermedio o un sigillante, è consigliabile una passata preliminare a uno spessore minimo, per prevenire la formazione di bolle.

Durata a magazzino

- 6 mesi, con T max di 40°C, in latta sigillata, al coperto e al riparo dal gelo.

Poiché le condizioni di impiego dei nostri materiali non sono sotto il nostro controllo, non possiamo che garantire la qualità dei prodotti, quindi non ci assumiamo alcuna responsabilità circa l'uso che dei medesimi viene fatto e circa qualsivoglia danno diretto o indiretto possa derivare a chiunque dal loro impiego. G.FARBEX non dà alcuna garanzia, implicita o esplicita, salvo specifica pattuizione scritta fra le parti.

Application method

- Airless
- Air spray

Surface preparation

- Heavy service: dry abrasive blast to Sa 3 (SSPC-SP5) with an anchor profile of 25-75 micron.
- Not heavy service: dry abrasive blast to Sa 2.5 (SSPC-SP10) with an anchor profile of 25-75 micron

Environmental conditions

- Temperature: 0-120°F
- Relative humidity >50 and <90%

Application data
Airless

- | | | |
|---------------------|-------------|-----|
| • Thinning | 0-2 | % |
| • Nozzle diameter | 0.018-0.021 | in |
| • Pressure | 110-140 | atm |
| • Compression ratio | 30÷45: 1 | |

Air spray

- | | | |
|-------------------|---------|-----|
| • Thinning | 2-5 | % |
| • Nozzle diameter | 1.7-2.2 | mm |
| • Pressure | 1.5-2.5 | atm |

Strain material through 30 mesh screen. Continue slow stirring during application to maintain uniformity of material

Drying times at 68°F – 70% R.H.

to touch	Painting int. min	Painting int. max	Chemical resistance
10 min	16 h		3 days

Recommended finish

- EPOFARB, RUBBERFARB 100, EPOFARB TAR
- If a tie coat is not applied, apply a preliminary coat with a minimum thickness to prevent formation of pinholes.

Shelf life

- 6 months, with T max of 100°F, in sealed drum, indoors and protected against freeze.

This product data sheet is based on data believed to be reliable, and are intended for use by personnel having skill and know-how, at their own risk and in accordance with current industry practice and normal operating conditions. Variation in operating conditions and procedures may cause unsatisfactory results. Since we have no control over the conditions of service, we expressly disclaim any responsibility for the results obtained from the use of this product or for any consequential or incidental effects of any kind.