

## COMPOSTO PER ZINCATURA A FREDDO

### Descrizione

Il Composto per Zincatura a Freddo 752 della Chesterton® funziona come sottofondo ricco di zinco o come rivestimento finale per metalli ferrosi e per saldature esposti ad agenti atmosferici o a condizioni corrosive.

Il prodotto deposita un rivestimento di zinco puro al 95% che si lega al metallo proteggendolo dalla corrosione sia fisicamente che mediante azione galvanica. Dopo la fabbricazione o la costruzione, forma un rivestimento protettivo polivalente. Dopo un'usura, degli incidenti, un lavoro di saldatura o di manutenzione sul metallo zincato, fornisce al rivestimento l'aspetto di essere nuovo ripristinando il rivestimento zincato di protezione danneggiato.

Il Composto per Zincatura a Freddo 752 della Chesterton fornisce una zincatura istantanea. A differenza della zincatura a caldo ad immersione, il prodotto può essere applicato a spruzzo per fornire un rivestimento protettivo conveniente ad essiccazione rapida.

### Composizione

Il Composto per Zincatura a Freddo 752 della Chesterton contiene zinco al 95% nella pellicola essiccata. Le particelle ultrapiccole di zinco puro che costituiscono il prodotto forniscono tre meccanismi di protezione dalla corrosione:

#### 1. Protezione di Barriera

Grazie all'alto contenuto di solidi delle particelle di zinco ultra-piccole, il prodotto forma una barriera non porosa estremamente resistente contro la corrosione.

### Proprietà Fisiche Tipiche

Colore	Grigio
Contenuto di Zinco (Pellicola Essiccata)	95%
Densità	2,9 kg/l
Resa di Copertura (0,05-0,08 mm)	6,6-9,8 m <sup>2</sup> /l
Temperatura Massima di Servizio	Fino a 149°C
Tempo di Essiccazione a 21°C	Tocco: 15 minuti Seconda Mano: 8 ore
Temperatura di Applicazione Raccomandata	10-38°C
Resilienza (ASTM D 2794)	
Estrusione	0,46 m-kg
Intrusione	>0,92 m-kg
Protezione dalla Corrosione (ASTM B 117)	2500 ore
Diluyente	Xilolo

#### 2. Protezione Galvanica

Quando due metalli diversi vengono collegati in un elettrolito, il metallo con il potenziale inferiore diventa l'anodo e viene di preferenza corrosivo. Questo è il principio che caratterizza un rivestimento a base di zinco. Lo zinco è un metallo più anodico dell'acciaio e viene di preferenza corrosivo, fornendo di conseguenza uno strato che si sacrifica proteggendo l'acciaio sottostante dalla formazione di ossido.

#### 3. Protezione dell'Ossido di Zinco

Le graffiature sul rivestimento si auto-sigillano perché lo zinco esposto forma ancora dell'ossido evitando che la ruggine si faccia strada sotto le superfici ancora rivestite.

Il prodotto è formulato con un legante di resina resistente che fornisce un'adesione eccellente ai metalli di base preparati appropriatamente. Utilizzare il Composto per Zincatura a Freddo 752 della Chesterton come metodo rapido e conveniente per zincare a freddo le parti ed i prodotti finiti.

### Caratteristiche

- Zinco puro al 95% in una pellicola essiccata.
- Particelle ultra-piccole.
- Flessibile.
- Non è necessario calore.
- Ad essiccazione rapida.
- Auto-sigillante.
- Sistema con un unico intervento.
- Tripla protezione dalla corrosione.
- Conforme alle specifiche MIL-P-46105, MIL-P-21035 e MIL-P-26915.
- Autorizzato dal Dipartimento dell'Agricoltura U.S.A. (USDA).

### Applicazioni

Utilizzare nei lavori di manutenzione e costruzione per ripristinare il metallo zincato danneggiato e per proteggere tutte le superfici, le strutture o le apparecchiature in ferro ed in acciaio tra cui condizionatori, macchinari agricoli, carrozzerie, steccati, apparecchiature navali, pavimenti e soffitti metallici, apparecchiature per miniere e impianti di trivellazione, strutture per la trapanazione in alto mare, parti ornamentali in ferro, tubazioni, apparecchiature ferroviarie, serbatoi in acciaio da costruzione, torri di trasmissione, tubazioni sotterranee, saldature, condotti, apparecchiature navali, pontili, ecc.

## **Istruzioni**

La superficie non deve presentare sporco, olio, grasso, umidità, ruggine, filacce, ecc. Per ottenere i risultati migliori, si raccomanda la sabbiatura. Tuttavia, in molti casi, è sufficiente la pulizia con un utensile manuale o elettrico.

L'applicazione può essere effettuata con un pennello, a spruzzo o con un rullo. Quando si utilizza il pennello, prestare attenzione a non applicare il materiale con uno spessore troppo sottile. Così facendo si ottengono una pellicola sottile e segni di pennello. Mescolare bene prima dell'utilizzo.

Non allungare mai con più di 0,47 l di solvente per 3,78 di vernice, fatta eccezione per le applicazioni a rullo dove questo valore può essere aumentato a 0,70 l per 3,78 l di vernice. Utilizzare solo xilolo. Per la pulizia si può utilizzare un idrocarburo aromatico.

## **Sicurezza**

Prima di utilizzare questo prodotto, si prega di rivedere il Foglio Dati per la Sicurezza del Materiale (MSDS) o il foglio della sicurezza appropriato per la propria area.

I Dati Tecnici rispecchiano i risultati delle prove di laboratorio e indicano solo caratteristiche generali. LA A.W. CHESTERTON COMPANY NON RICONOSCE ALCUNA GARANZIA ESPlicita O IMPLICITa, COMPRESA LE GARANZIE DI COMMERCIALIZZABILITÀ E IDONEITÀ AD UN PARTICOLARE SCOPO OD IMPIEGO. L'EVENTUALE RESPONSABILITÀ È LIMITATA ALLA SOLA SOSTITUZIONE DEL PRODOTTO.



RIVENDITORE:

860 Salem Street  
Groveland, Massachusetts 01834 USA  
Telefono: (781) 438-7000 • Fax: (978) 469-6528  
[www.chesterton.com](http://www.chesterton.com)

© 2014 A.W. Chesterton Company.  
® Marchio di fabbrica registrato di proprietà e concesso su licenza della A.W. Chesterton Company negli USA e in altri paesi.

FORM NO. 074643

752 COLD GALVANIZING COMPOUND – ITALIAN

REV. 12/14