

# Alesta® Primer ZeroZinc

## Best practice per l'utilizzo di ZeroZinc a doppio strato



Questo documento fornisce informazioni sull'uso dei primer Alesta® ZeroZinc in sistemi anticorrosione a doppio strato.

### Primers

Alesta® ZeroZinc Steel Prime  
Alesta® ZeroZinc Antigassing Prime  
Alesta® ZeroZinc Edge Prime  
Alesta® ZeroZinc Uniprime

### Topcoats

Alesta® EP\*, IP\*\*, AP\*\*, SD\*\*

\* solo per uso interno

\*\* fare riferimento alla classe di durabilità richiesta nelle specifiche

### Informazioni generali

Per raggiungere e mantenere il rendimento richiesto dalla specifica questi sistemi devono essere testati e qualificati secondo un procedimento definito (prodotti e processo).

## Consigli per la verniciatura spray

### Primo strato: primer

L'operatore regola le impostazioni secondo la velocità della linea e l'attrezzatura spray a disposizione (manuale, automatica, con differente numero di pistole), per ottenere uno spessore ottimale di 60 – 80 µm.

### Nb

Un primo strato troppo spesso (> 100 µm) può provocare problemi durante l'applicazione della vernice di finitura (repulsione elettrostatica).

### Impostazioni

In caso di attrezzatura Corona, suggeriamo un voltaggio di 60 – 80 kV, senza limitazioni per l'intensità.

### Procedimento

1. cominciare dalle parti più difficili del pezzo da verniciare, dove spesso inizia la corrosione, come saldature, gabbie di Faraday, angoli...; dunque tutte le aree in cui uno spessore minore della vernice in determinati punti potrebbe dare avvio al processo di corrosione;
2. quindi verniciare a spruzzo le zone più facili;
3. infine si consiglia di ricoprire "a nuvola" tutto il pezzo, a una distanza di 15 – 20 cm dalla pistola, per uniformare lo spessore e migliorare la copertura dei bordi.

# Alesta® Primer ZeroZinc

## Best practice per l'utilizzo di ZeroZinc a doppio strato



### Consigli per la verniciatura spray

#### Secondo strato: finitura

La finitura viene spruzzata subito dopo che il primo strato si è fuso (o solidificato) e poi raffreddato, senza alcun trattamento o movimento preliminare per evitare la contaminazione. Provvedete alla copertura più velocemente possibile (meno di 4 ore).

#### Nb

Se la lavorazione non si completa rapidamente, si consiglia di adottare le misure necessarie per evitare contaminazioni del primo strato (polvere, umidità, grasso ecc.). Prima di iniziare a verniciare la finitura, si consiglia di rispettare alcune regole e/o verificare le seguenti condizioni:

- Non toccare le parti da ricoprire
- L'appoggio sul pavimento deve essere buono
- I ganci devono essere in ordine per assicurare una buona conduttività
- Lo spessore del primo strato deve essere inferiore a 100  $\mu\text{m}$

#### Impostazioni

In caso di attrezzatura Corona, suggeriamo un voltaggio di 35 – 50 kV\*, con l'intensità limitata a 10  $\mu\text{A}^*$ , e un aumento dell'uscita di polvere come conseguenza del relativo calo della resa elettrostatica.

\* se l'attrezzatura prevede questi parametri

In base all'equipaggiamento, l'operatore regola le impostazioni in modo da ottenere lo spessore del rivestimento e il risultato richiesti.

La verniciatura a spray di una finitura metallizzata richiede un test preventivo per valutare il risultato.

#### Procedimento

1. cominciare dalle parti più difficili e soggette alla corrosione del pezzo da verniciare, come saldature, gabbie di Faraday, angoli ecc.; dunque tutte le aree in cui uno spessore minore della vernice in determinati punti potrebbe dare avvio al processo di corrosione;
2. quindi verniciare a spruzzo le zone più facili;
3. infine si consiglia di ricoprire "a nuvola" tutto il pezzo, a una distanza superiore a 20 cm dalla pistola per uniformare lo spessore.

#### Condizioni di solidificazione

Primo strato: Si faccia riferimento alla scheda tecnica (TDS) dei primer utilizzati.

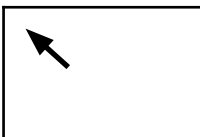
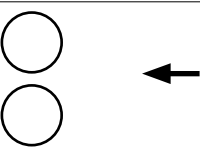

Secondo strato: Il sistema finale a doppio strato sarà solidificato secondo la finestra di solidificazione della finitura che si trova nella relativa scheda tecnica (TDS). Qualsiasi finitura solidificata presenterà una mancanza di flessibilità e problemi di adesione dell'interstrato.

# Alesta® Primer ZeroZinc

## Best practice per l'utilizzo di ZeroZinc a doppio strato



In base alle attrezzature disponibili e alle aree da verniciare, le impostazioni potrebbero essere ottimizzate per migliorare i risultati della verniciatura.

		ARIA - azione da svolgere	VOLTAGGIO - POTENZA	Posizione della pistola
	<b>Angolo, saldatura, piegatura...</b>	Iniezione d'aria ↗ Aria aggiuntiva ↘	80 kV - Libero	- Utilizzare la forma dello spray - Lavorare accanto alla gabbia di Faraday - Utilizzare un erogatore di piccolo diametro - Lavorare velocemente a breve distanza
	<b>Parte vuota</b>	Aria aggiuntiva ↗	50 kV - 20 µA	- Utilizzare un erogatore a beccuccio piatto - Lavorare a breve distanza
		Aria aggiuntiva ↘	Libero	- Utilizzare il bypass del campo elettrostatico - Lavorare parallelamente alla gabbia per evitare di far sollevare la polvere
	<b>Bordo tagliente</b>		100 kV - 100 µA	

Le informazioni contenute in questo documento sono basate sullo stato attuale delle nostre conoscenze in materia alla data della sua pubblicazione e riguardano esclusivamente i sistemi a doppio strato Axalta Coating Systems. Queste informazioni non rappresentano in alcun caso una forma di garanzia.