



Scheda Tecnica

ZINK PROTECTOR STRATO GLT 11

RIVESTIMENTO ORGANICO LUBRIFICANTE

Autore	Approvazione	Tipo	Data rilascio	Data revisione	Note
S. Galleani	U. Spina	Top-Coat	10/10/2012	10/02/2020	



SISTEMA QUALITA' E AMBIENTE CERTIFICATO



INDICE

1	<u>PROPRIETA'</u>	<u>2</u>
2	<u>MATERIALE ATTREZZATURA.....</u>	<u>2</u>
3	<u>PARAMETRI OPERATIVI</u>	<u>3</u>
4	<u>FORMAZIONE.....</u>	<u>4</u>
5	<u>CICLO PRODUTTIVO</u>	<u>4</u>
6	<u>CONTROLLO E ANALISI.....</u>	<u>5</u>
6.1	<u>pH.....</u>	<u>5</u>
6.2	<u>CONTENUTO SOLIDO</u>	<u>6</u>
7	<u>STOCCAGGIO</u>	<u>6</u>
8	<u>CODICE ARTICOLO E FORNITURA.....</u>	<u>6</u>
9	<u>SICUREZZA E AMBIENTE.....</u>	<u>6</u>
10	<u>GARANZIA.....</u>	<u>6</u>

1 PROPRIETA'

DESCRIZIONE

Il sistema **ZINK PROTECTOR STRATO GLT 11** è una sospensione colloidale lubrificante in acqua. Il film che rimane è asciutto al tatto e mostra una buona adesione su vari substrati metallici.

Il trattamento di protezione con **ZINK PROTECTOR STRATO GLT 11** è adatto a tutti i tipi di viti, dadi, bulloni e molle, soprattutto per quegli oggetti che devono essere caricati in macchine selezionatrici per diminuire gli attriti tra i particolari durante la vibratura.

Soddisfa le richieste dell'industria automobilista per quanto riguarda il coefficiente d'attrito, non è oleoso e aiuta l'assemblaggio dei particolari nelle catene di montaggio. Il range di coefficiente d'attrito impartito dopo applicazione è 0,08 – 0,14.

Il **ZINK PROTECTOR STRATO GLT 11** è applicabile dopo conversione cromica o dopo sigillatura su varie superfici e contiene un tracciante UV controllabile alla lunghezza d'onda tra 340-380 nm.

CARATTERISTICHE

- È un prodotto liquido formulato per applicare un film lubrificante per articoli meccanici (tipo filetti di viti e bulloni) trattati con processi anticorrosione come la zincatura elettrolitica e meccanica.
- La sua applicazione permette di diminuire e controllare il coefficiente d'attrito.
- Il controllo del coefficiente d'attrito permette di definire e standardizzare il valore della coppia di serraggio dei robot automatici di avvitamento.
- L'applicazione è universalmente compatibile con tutte le finiture superficiali, senza peraltro modificarne le qualità di resistenza alla corrosione.
- Di facile impiego, può essere applicato dai produttori di parti meccaniche nei cicli galvanici dei trattamenti superficiali e dagli utilizzatori finali.
- Prodotto liquido solubile in acqua, non tossico e non infiammabile.
- Il film lubrificante diminuisce il coefficiente d'attrito.
- Non altera i rivestimenti protettivi presenti sulla superficie.
- Economico e facile da applicare.
- IMDS: 333678085

2 MATERIALE ATTREZZATURA

Vasca:	Polipropilene, politene o acciaio inox o comunque resistenti a prodotti chimici alcalini o acidi
Riscaldamento:	Si consiglia vasca coibentata termostata o serpentine, i riscaldatori ad immersione in teflon o acciaio inox sono da utilizzare con attenzione.
Filtrazione:	Opzionale con filtro in politene da 20 a 50 micron
Aspirazione:	Consigliata
Agitazione:	Meccanica e consigliata in continuo
Asciugatura:	Centrifuga con riscaldamento e regolazione giri Statico con soffiatori per eliminare l'eccesso di prodotto

3 PARAMETRI OPERATIVI

	RANGE
ZINK PROTECTOR STRATO GLT 11	20 – 50 % v/v
TEMPERATURA	15 – 35°C
TEMPO DI IMMERSIONE	45 – 60 secondi
TEMPERATURA ASCIUGATURA	80 °C
TEMPO DI ASCIUGATURA	10 – 20 minuti

Il prodotto è diluibile con acqua preferibilmente deionizzata, la concentrazione di utilizzo indicata in tabella è per applicazioni in centrifuga e da utilizzarsi per ottenere il miglior risultato di resistenza alla corrosione. La concentrazione e la resistenza alla corrosione dopo l'applicazione del prodotto dipendono dal tipo di ciclo, impianto e particolari perciò ogni utilizzatore, insieme al nostro staff tecnico, può scegliere la formazione più adatta al proprio ciclo.

Si consiglia di asciugare molto bene i particolari una volta applicato il sigillante per evitare che vi sia rimasta acqua sui particolari trattati che possono dar vita a cambiamenti di colore o ossidazione a distanza di tempo.

Si consiglia durante l'utilizzo di non scendere mai al di sotto dei 15°C e mai sotto i 5°C quando stoccata in magazzino. La temperatura di utilizzo del prodotto è molto importante da essa dipende la viscosità del prodotto e quindi anche il risultato finale estetico e funzionale del manufatto.

MANTENIMENTO

Prima di applicare lo **ZINK PROTECTOR STRATO GLT 11** i particolari devono essere lavati molto bene per evitare di inquinare il prodotto con Sali provenienti dal trattamento precedente soprattutto se quest'ultimo ha un pH acido, ciò potrebbe causare la precipitazione e il deterioramento del prodotto stesso.

Si consiglia comunque di asciugare bene i particolari prima dell'applicazione del sigillante per migliorare il risultato di resistenza alla corrosione e per evitare il DRAG-IN di acqua nel prodotto, diluendolo.

Dopo l'immersione effettuare un tempo di sgocciolamento che può variare a seconda del particolare da trattare a causa della conformazione geometrica dei particolari per eliminare l'eccesso di prodotto soprattutto nelle zone di accumulo. Ad immersione sono necessari telai appositi e soffiatori per eliminare il prodotto dalle zone di accumulo.

Asciugare il materiale almeno a 80°C in centrifuga o forno statico, per minuterie metalliche si consiglia l'utilizzo di un forno a tappeto per avere il miglior risultato di resistenza alla corrosione.

CONSUMI

I consumi sono: 0,1 – 0,3 litri/m² di materiale trattato, sono dati solo indicativi che dipendono dalla conformazione degli oggetti, diluizione e centrifuga e riguardano il prodotto pronto all'uso.

4 FORMAZIONE

FORMAZIONE PER 100 LITRI	Litri
Acqua*	50
ZINK PROTECTOR STRATO GLT 11	50

* L'acqua utilizzata deve avere un grado di durezza basso. Si consiglia comunque l'utilizzo di acqua deionizzata.

- Pulire accuratamente la vasca di lavoro prima del riempimento. Se sono state utilizzate in precedenza passivazioni contenenti Cr-VI, la vasca e tutto quello che è entrato in contatto con essa deve essere trattato con sodio bisolfito in modo tale da rimuovere qualsiasi residuo di Cr-VI.
- Aggiungere 30 litri di acqua demineralizzata.
- Aggiungere 50 litri di **ZINK PROTECTOR STRATO GLT 11** sotto agitazione.
- Portare a volume la vasca di lavoro.
- Assicurarsi che la soluzione sia ben miscelata e uniforme.
- Controllare la temperatura della soluzione che sia nei range stabiliti.
- Attivare la filtrazione se presente e controllare tutte le tubazioni e raccordi.
- Dopo aver controllato tutti i parametri si può procedere con il suo utilizzo industriale.

5 CICLO PRODUTTIVO

Dopo una preparazione adatta del particolare, che deve arrivare prima della deposizione di zinco, completamente pulito ed esente da oli o calamine.

ZINCATURA CON SIGILLATURA
Sgrassatura Chimica
Lavaggio
Decapaggio
Lavaggio
Sgrassatura Elettrolitica
Lavaggio
Zinco e sue leghe
Lavaggio
Neutralizzazione

Lavaggio
Conversione cromica
Lavaggio
Asciugatura
ZINK PROTECTOR STRATO GLT 11
Asciugatura

Consigli:

- Si consiglia per l'applicazione in centrifuga di seguire un ciclo ben definito per ottenere il miglior risultato possibile: sgocciolare molto e a bassi giri possibilmente con cesto basculante in modo tale da svuotare cave e filetti, centrifugare per poco tempo ad alti RPM per eliminare solo l'eccesso di prodotto e infine asciugare a caldo almeno 80°C in centrifuga a bassi RPM.
- Si consiglia di asciugare i particolari su forno a tappeto o statico a cassette distribuendoli nel miglior modo, se possibile, perché in questo modo la temperatura di asciugatura e anche lo spessore di sigillante è più uniforme su tutti i particolari.
- Si consiglia sempre di adattare il ciclo operativo del prodotto all'impianto dove viene applicato per assicurare la migliore qualità possibile.
- Si consiglia di pulire i cesti utilizzati durante il ciclo regolarmente con una sgrassatura alcalina a caldo o sabbiatura (o entrambe nell'ordine scritto) per assicurare sempre una corretta applicazione e di conseguenza una buona qualità del risultato.
- La temperatura della vasca di lavoro e quindi del prodotto e il pH sono parametri operativi molto importanti da cui dipende il risultato finale. Entrambe i parametri influiscono sulla viscosità del prodotto e quindi anche sulla sua distensione, copertura e uniformità. Se mantenuti sempre stabili e fissi nel tempo anche i tempi di sgocciolamento, centrifuga e asciugatura resteranno invariati. In caso contrario ci possono essere variazioni di viscosità tra inverno ed estate a causa della temperatura esterna che implicano modifiche sugli RPM della centrifuga o il soffiaggio a telaio.

6 CONTROLLO e ANALISI

6.1 pH

Controllare regolarmente il pH della soluzione con pH-metro (calibrato giornalmente con soluzione standard a 20° C). Il pH della soluzione sarà tra 6,0 e 9,5 e si corregge con il prodotto concentrato. Evitare il più possibile drag-out provenienti dalla vasca di conversione cromica che tendono ad abbassare il pH della soluzione.

6.2 CONTENUTO SOLIDO

METODO RIFRATTOMETRICO

RISULTATO – GRADI BRIX % x 5,0 = % Vol ZINK PROTECTOR STRATO GLT 11

Utilizzare un rifrattometro con intervallo 0 – 10° BRIX

7 STOCCAGGIO

Il prodotto deve essere stoccato in condizioni al chiuso normali (8-30°C). Non stoccare il prodotto per lunghi periodi oltre i 40°C e non sotto 5°C, questo può incidere sulla qualità del prodotto.

8 CODICE ARTICOLO e FORNITURA

Descrizione	Articolo	Infustamento	Forma fisica
ZINK PROTECTOR STRATO GLT 11	ZN-OH-STR12	25l, 200l, 500l or IBC 1000 l	Liquido Concentrato

9 SICUREZZA E AMBIENTE

La classificazione e la designazione del processo e dei suoi prodotti è indicata nelle schede di sicurezza fornite insieme ai prodotti in accordo con la legislazione Europea in vigore attualmente. Le istruzioni per la sicurezza e per la protezione dell'ambiente devono essere rispettate per evitare pericoli per persone e ambiente circostante. Prima di ogni utilizzo dei prodotti consultare nel dettaglio le schede di sicurezza.

10 GARANZIA

Le istruzioni sopra riportate, sono il risultato di attente verifiche e sono state preparate con l'intento di servire da guida. Esse rappresentano, al momento, il meglio della nostra informazione e si riferiscono al normale impiego del prodotto.

Dato che il corretto uso del prodotto non è sotto il nostro diretto controllo, possiamo garantire la qualità del prodotto fino al momento della consegna. Quindi le informazioni di cui sopra non devono intendersi come garanzia, espressa o implicita, dei risultati derivanti dall'impiego degli stessi.