

E 631/B

SCHEDA TECNICA

Denominazione Prodotto: SMALTO EPOSSIDICO BUCCIATO BICOMPONENTE

Natura del prodotto ed impieghi

Si tratta di un prodotto ad effetto bucciato a base di resine epossidiche catalizzate con addotto poliammidico, specifico per la protezione di strutture poste in ambienti industriali chimicamente aggressivi. Dotato di stabilità termica, meccanica e chimica, resiste all'aggressione degli agenti atmosferici, dell'acqua, dell'acqua marina, degli idrocarburi alifatici, degli olii lubrificanti, delle soluzioni alcaline, degli acidi diluiti. La vernice ha alto potere adesivo e con il caratteristico effetto buccia è adatto a mascherare superfici imperfette.

Il prodotto è ad uso professionale e richiede particolari attenzioni e cura durante l'esecuzione del ciclo applicativo.

Caratteristiche tecniche del prodotto fornito

Il prodotto presenta le seguenti peculiarità:

- Ottima dilatazione;
- Alta resistenza agli agenti chimici, elevata resistenza alla corrosione;
- Alta compattezza e tenacità del film;
- Ottima adesione su ferro;

Peso specifico (Kg/L):	1.35±0.01
Colore:	Da cartella RAL
Viscosità: (CF8,s)	Tixo
Residuo secco (%):	70÷75
VOC (g/L) (limite UE= 550g/L)*	320
Catalizzatore:	15,00%
Spessore ottimale:(µm):	n.d.
Resa teorica (m ² /Lt):	5÷6
Aspetto del film:	lucido
Diluyente:	epossidico
Aderenza (% ,quadrettatura)	100
Essiccazione fuori polvere (min):	10÷20' (in base alla temperatura)
Essiccazione al tatto (h):	4÷6 16:18

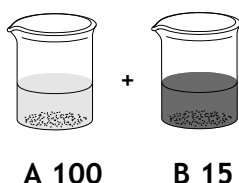
Essiccazione in profondità (h):
Sovraverniciabilità:

Entro 12 ore dalla prima mano;
in caso di sovraverniciatura successiva alle
12 ore, il prodotto va lievemente
carteggiato

*= DIRETTIVA 2004/42/CE-D.Lgs:161-27/03/2006 Pitture bicomponenti ad alte prestazioni

Modalità applicative

Preparazione del prodotto:



Componente A (codice):100 parti
Componente B (codice):15 parti
Versare il componente B nel componente A, e mescolare
con apposito attrezzo perfettamente asciutto e privo di
inquinanti

Dopo la miscela con il catalizzatore, attendere qualche minuto prima dell'utilizzo.
Per ottenere le prestazioni dovute e l'indurimento totale (reticolazione), bisogna
aspettare 5÷6 gg. Si consiglia di applicare il prodotto a temperature maggiori di 10°C e,
comunque, non inferiori a 5°C.



Applicazione a spruzzo

Aggiunta di diluente epossidico:	5÷10%
Diametro ugello:	2,5-3,0
Pressione aria:	3÷4 atm

Preparazione dei supporti e ciclo applicativo

a. Ferro nuovo:

La superficie da verniciare deve essere pulita e sgrassata (meglio se sabbiata con
grado SA 2÷2.5). Applicare quindi secondo il ciclo consigliato:

- Primer epossidico;
- Finitura bucciata;

Si consiglia di non far trascorrere più di 12 ore tra le mani di finitura, poiché si
renderebbe necessaria la carteggiatura;

b. Ferro già verniciato:

Qualora lo stato delle vernici preesistenti non consenta l'asportazione delle stesse
con opportuni sverniciatori, si può procedere alla sgrassatura con acqua e

detersivo, asciugando successivamente i supporti. Applicare quindi le mani di primer e l'intermedio, intervallate da almeno 20÷30'.

Specifiche di vendita

Stabilità (<i>intesa per il prodotto non catalizzato</i>):	Conservare le latte ben chiuse, in ambiente fresco e non soggetto a repentine escursioni termiche. Se tali condizioni sono rispettate, il prodotto è stabile per 12 mesi.
Confezioni Componente A (codice):	20 Kg
Confezione Componente A (codice):	3 Kg
Avvertenze:	E' consigliabile agitare il prodotto prima dell'uso Si consiglia di leggere attentamente la Scheda di Sicurezza del prodotto

La sottoscritta garantisce che la presente scheda è stata redatta in base alle sue conoscenze tecnico-scientifiche e ad accurate prove di laboratorio; non si assume, tuttavia, responsabilità derivanti dall'impiego improprio del prodotto, poiché le condizioni applicative sono fuori del proprio controllo. Si consiglia, pertanto, di verificare preventivamente l'idoneità del prodotto per gli scopi applicativi.
Aggiornamento: Settembre 2012