

FONDO -PRIMER EPOSSIDICO ANTICORROSIVO

SCHEDA TECNICA

Codice Prodotto: FE 610

Natura del prodotto ed impieghi

Primer epossidico bicomponente ad alto residuo secco (90%). Le caratteristiche principali del prodotto sono la forte protezione contro la corrosione, la resistenza agli shock termici e l'applicabilità anche su superfici leggermente umidi.

Il prodotto può anche essere applicato come " one-coat-finisk" in luoghi non esposti al sole anche in difficili condizioni ambientali quali l'umidità delle casse di zavorra di una nave in navigazione. Inoltre, contendo un bassissimo tenore di solventi può essere applicato senza particolari disagi anche in luoghi chiusi.

Caratteristiche tecniche del prodotto fornito

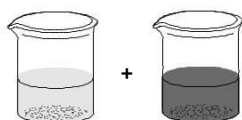
Il prodotto si distingue per:

- * Alte resistenze chimiche;
- * Flessibilità;
- * Ottima adesione su diversi tipi di supporti (ferro, alluminio e leghe, etc.)
- * Eccellente resistenza all'abrasione.

Peso specifico (Kg/L):	1.46
Residuo secco (%):	85÷90
VOC (g/L)	350
Spessore ottimale per ogni "mano" (µm):	100÷150
Resa teorica (m ² /Lt):	4.3÷4.6 di prodotto catalizzato per uno spessore sopra indicato
Aspetto del film:	Opaco
Diluyente:	Diluyente
Essiccazione fuori polvere (min):	E300 50÷60
Essiccazione in profondità (h):	24÷36 24
Sovraverniciabilità (h):	

Modalità applicative

Preparazione del prodotto:



A 100

B 20

Componente A (FE 610): 100 parti

Componente B (C610): 20 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. L'indurimento totale (reticolazione), e quindi l'ottenimento delle migliori caratteristiche e prestazioni, avviene in circa 7÷10 gg a 20°C. Per l'ottenimento delle migliori prestazioni applicative 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 :- 10%
Diametro ugello: 1.8÷2.0 mm
Pressione aria 3.5÷4.0 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 una mano di fondo-primer epossidico cod. FE 610 e finire con una mano piena di LA 570. Si consiglia di non far trascorrere più di 24-36 ore tra una mano di fondo e la finitura. In tal caso si renderebbe necessaria la carteggiatura;

b. Ferro già verniciato:

Qualora lo stato delle vernici preesistenti non consigli l'asportazione delle stesse con opportuni sverniciatori o sabbiatura, sgrassare con acqua e detersivo, asciugando successivamente i supporti. Applicare quindi una mano di fondo-primer epossidico quale ancorante e riempitivo. Dare quindi lo smalto a finire.

Specifiche di vendita

Stabilità (*intesa per il prodotto non catalizzato*): 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 24 mesi.

Confezioni Componente A (FE 610): 25 Kg

Confezioni Componente B (C610): 5 Kg

Avvertenze:

E' consigliabile agitare il prodotto prima dell'uso

Si consiglia di leggere attentamente la Scheda di Sicurezza del prodotto