

FE613

SCHEDA TECNICA

Descrizione Prodotto: Fondo Antiruggine bicomponente Epossidico

Natura del prodotto ed impieghi

Prodotto al Fosfato di Zinco concepito per applicazione quale mano di fondo, o intermedia di qualità, in molti cicli di verniciatura in campo industriale e nel settore della manutenzione di impianti, laddove sia richiesta una spiccata resistenza chimica e, soprattutto, necessari alti spessori. Il prodotto risulta ottimo anche per manufatti metallici in ambiente marino. Il prodotto si presta ottimamente su alluminio, lamiera zincata, acciaio inox, acciaio, leghe leggere e vetroresina.

Caratteristiche tecniche e prestazioni del prodotto fornito

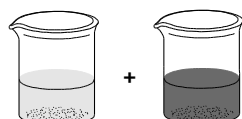
Prodotto, pronto uso di colore grigio

- Alta resistenza agli agenti chimici;
- Flessibilità;
- Alta compattezza e tenacità del film;
- Ottima adesione su leghe leggere;
- Applicazione bagnato su bagnato;
- Buona carteggiabilità;

Peso specifico (Kg/L):	1.36±0.02
Viscosità (CFF8, sec):	25±3
Residuo secco (%):	80±1 (allo spessore indicato)
VOC (g/L) (limite UE= 600g/L)	422
Catalizzatore:	C613, al 20%
Spessore ottimale(µm):	80÷100
Resa teorica (m ² /Lt):	6÷8
Aspetto del film:	Opaco (5÷10 gloss)
Diluyente:	E300 Colorpoint
Aderenza (% , quadrettatura)	98÷100

Essiccazione fuori polvere (min):	40
Essiccazione al tatto (h):	3
Essiccazione in profondità (h):	12÷24
Sovraverniciabilità:	Entro 24 ore dalla prima mano; In caso di sovraverniciatura effettuata dopo 24 ore dall'applicazione, il prodotto necessiterà di una lieve carteggiatura

Applicazione



A 100 B 20

Componente A (FE613): 100 parti

Componente B (C613): 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.

Per ottenere le prestazioni dovute e l'indurimento totale (reticolazione), bisogna aspettare 7÷10 gg. Si consiglia di applicare il prodotto a temperature maggiori di 10°C e, comunque, non inferiori a 5°C.

N.B.: a temperature maggiori di 20°C il *pot-life* si riduce in modo esponenziale.

Modalità applicative

Preparazione del prodotto:



Diluizione:
Diametro ugello:
Pressione aria

2÷5% con aE300
1.4÷1.6 mm
3÷4 atm

Preparazione dei supporti

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 FE 613. Si consiglia di non far trascorrere più di 24 ore tra una mano di fondo e la 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 o sabbiatura, si proceda alla sgrassatura con acqua e detersivo, asciugando successivamente i supporti. Applicare quindi una mano di FE613 quale ancorante e riempitivo e, successivamente, lo smalto di finitura;

Il fondo FE613 può essere sovraverniciato con se stesso, qualora si voglia uno spessore maggiore di prodotto; applicare quindi la finitura epossidica della serie E631; finitura poliuretanica o poliacrilica bicomponente della serie P680L; finiture monocomponenti nitro e/o sintetici a rapida essiccazione.

Pulizia degli attrezzi

Si consiglia l'immediata pulizia degli attrezzi di lavoro con diluente nitro. Lavare le mani ed altre parti cutanee eventualmente contaminate, con acqua calda e sapone tenendo presente che, ad indurimento avvenuto, il materiale può essere asportato solo meccanicamente.

Specifiche di vendita

Stabilità :	12 mesi (se in confezioni chiuse e sigillate, lontano da fonti di calore ed al riparo dal gelo)
Confezioni Prodotto A:	5 Kg; 25 Kg
Confezioni Prodotto B:	1 lt; 5 lt
Avvertenze:	E' consigliabile agitare il prodotto prima dell'uso Si consiglia di leggere attentamente la Scheda di Sicurezza del prodotto

La Colorpoint S.r.l. 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. La presente annulla e sostituisce ogni edizione precedente.

Aggiornamento: Ottobre 2008 - Laboratorio Colorpoint: produzione@colorpointsrl.it- TEL/FAX: +39 0828 943548