

# FE 620

## SCHEDA TECNICA

**Prodotto: PRIMER-FINITURA EPOSSIDICA**

### Natura del prodotto ed impieghi

Primer -finitura epossidica bicomponente ad alto residuo secco (85%). Le caratteristiche principali del prodotto sono la protezione contro la corrosione, la resistenza agli shock termici.

Il prodotto trova valido impiego per ponti di coperta, stive di carico e sovrastrutture di metallo dove è richiesta una forte durezza e resistenza nel tempo. Capacità di adesione su superfici non perfettamente pulite, su vecchie vernici e su vetroresina

### Caratteristiche tecniche del prodotto fornito

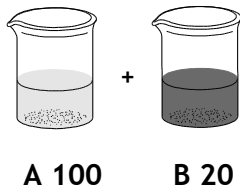
Il prodotto si distingue per:

- Alte resistenze chimiche;
- Flessibilità;
- Ottima adesione
- Offshore /marine area
- Buon ancoraggio all'acciaio strutturale
- Eccellente resistenza all'abrasione.

Peso specifico (Kg/L):	1.50
Residuo secco (%):	85÷02
VOC (g/L)	350
Spessore ottimale per ogni "mano" (µm):	100÷150
Resa teorica (m <sup>2</sup> /Lt):	6.0÷6.5 di prodotto catalizzato per uno spessore sopra indicato
Aspetto del film:	lucido
Diluyente:	Diluyente E300
Essiccazione fuori polvere (min):	80÷120
Essiccazione in profondità (h):	16÷24
Sovraverniciabilità (h):	24

## Modalità applicative

### Preparazione del prodotto:



Componente A (FE 620): 3 parti  
Componente B (C2592C): 1 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 primer- finitura epossidica cod. FE 620

### 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-finitura epossidica quale ancorante e riempitivo.

## 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):**

18 lt

**Confezioni Componente B (C610):**

5 lt

E' consigliabile agitare il prodotto prima dell'uso

**Avvertenze:**

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.

Aggiornamento: Giugno 2008 - Laboratorio Colorpoint: [produzione@colorpointsrl.it](mailto:produzione@colorpointsrl.it)