

# E631L

## SCHEDA TECNICA

**Denominazione Prodotto: SMALTO EPOSSIDICO LUCIDO**

### Natura del prodotto ed impieghi

Usato su vasta scala nella manutenzione industriale ove è richiesta una elevata resistenza all'aggressione chimica. In particolare si impiega per la verniciatura di impianti, macchinari, tubazioni, im castellature fisse, recipienti ecc. dell'industria chimica.

### Caratteristiche tecniche del prodotto fornito

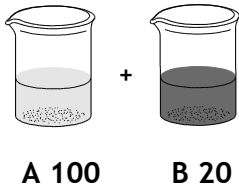
Prodotto di finitura a due componenti con induritore poliammidico si distingue per:

- elevata resistenza chimica a: soluzioni saline, acqua demineralizzata e di mare, acidi diluiti, alcali.
- buona resistenza ai solventi, e idrocarburi a temperatura ambiente.
- ottima aderenza su ferro sabbiato o, meglio, su primer epossidico
- brillantezza elevata
- resistenza sino a 120°C.
- elevate qualità meccaniche come durezza, elasticità, tenacità.

Viscosità CF 8/20°C.(dopo catalisi)	sec.	11 - 12
Peso specifico	kg/lt	1,10 - 1,35
Residuo secco (dopo catalisi)	%	70 +/- 2%
Spessore ottimale del film	micron	30 - 40 (per mano)
Resa teorica	m <sup>2</sup> /lt	7 - 8 (allo spessore indicato)
Aderenza (prova di quadrettatura)	%	100
Aspetto del film	gloss	95 - 98 (lucido)
Resistenza alla nebbia salina	supera le	200 ore
Resistenza ai solventi	buona	
Resistenza agli acidi diluiti	buona	
Resistenza agli alcali	eccezionale	
Catalizzatore	C229E	
Diluyente	codice	E300 Color Point
Essiccazione fuori polvere	minuti	60 a 18°C.
Essiccazione al tatto	ore	8 - 10 a 18°C.
Essiccazione in profondità	ore	24 - 36 a 18°C.

## Modalità applicative

### Preparazione del prodotto:



Componente A (E631L) : 100 parti  
Componente B (C229E) : 20 parti  
Versare il componente B nel componente A, e mescolare con apposito attrezzo perfettamente asciutto e privo di inquinanti

**Pot-life (vita utile della miscela 18 - 20 ore alla temperatura di 18°C.)**

## Modalità applicative

### Preparazione del prodotto:



Diluizione:

Diametro ugello:

Pressione aria

20 % con E300 sino alla  
viscosità do 30" alla tazza  
Ford/4  
1.5÷1.8 mm  
3÷4 atm

## Cicli indicativi

- 1ø - Sabbiatura della superficie al grado SA-2,5 delle norme svedesi SIS.
- 2ø - Applicazione, il più presto possibile del Primer Epossidico ai Fosfati di Zinco FE613/FE614 oppure dell'Antiruggine Epossidica allo Zinco Metallico FE615. Dopo 24 ore, applicazione dello Smalto Epossidico in una o più mani distanziate tra loro di 24 ore.

## Specifiche di vendita

**Stabilità** (*intesa per il prodotto non catalizzato*):

**Confezioni E631L**

**Confezioni C229E**

6 mesi (se in confezioni chiuse e sigillate, lontano da fonti di calore ed al riparo dal gelo)

5 Kg / 20 kg

1 lt / 5 lt

E' consigliabile agitare il prodotto prima dell'uso

**Avvertenze:**

Si consiglia di leggere attentamente la Scheda di Sicurezza del prodotto

Note

Il prodotto, se applicato all'esterno tende ad ingiallire e a perdere di brillantezza. Ciò però non pregiudica la qualità del film che per anni offre una valida barriera a ogni tipo di aggressione.

Ove l'aspetto finale sia importante, come ultima mano, nel ciclo di verniciatura, si consiglia di applicare lo Smalto Poliuretano Iningiallente serie P680E (vedere nota tecnica relativa).

---

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