

EPOSSI FOND 3000

PRIMER - ANTIRUGGINE EPOSSIDICO BICOMPONENTE



PROPRIETÀ DEL PRODOTTO

È un primer epossidico bicomponente anticorrosivo adatto alla protezione di supporti metallici in cicli di verniciatura epossidici e/o poliuretanici. È resistente in atmosfera marina e industriale, a spruzzi d'acqua o soluzioni chimicamente aggressive.

È necessario miscelare sempre i due componenti prima di procedere all'applicazione.

Mescolare separatamente i due componenti A e B, versare successivamente il catalizzatore B nella base A e miscelare accuratamente.

Si consiglia di catalizzare la quantità di prodotto che si riesce ad applicare entro i tempi di lavorabilità.

DILUIZIONE: Diluire con Diluente EPOSSIDICO al 5-10% per applicazioni a pennello o rullo, 15-20% per applicazioni a spruzzo.

ESSICCAZIONE A 20°C E 65% U.R. : 7-8 ore a 20°C.

Indurimento in profondità in 24 ore a 20 °C.

Reticolazione completa dopo 4 giorni a 20 °C.

Pot-life 10 - 12 ore circa a 20 °C.

TEMPO FRA UNA MANO E L'ALTRA: Riverniciare dopo 7 ore e non oltre le 36 ore.

Per applicazioni con airless la seconda mano può essere data dopo 2 ore e mezzo.

CONDIZIONI AMBIENTALI: Temperatura di applicazione min 5 °C max 35 °C.

Il supporto deve essere ad una temperatura di 2 °C superiore al punto di rugiada. Temperature ambientali vicine allo zero possono rallentare sensibilmente i tempi di essiccazione.

AVVERTENZE: Il prodotto contiene solventi, è quindi necessario che l'utilizzatore operi in ambiente adeguatamente attrezzato impiegando dispositivi di protezione individuale (maschera, occhiali, guanti). Fare riferimento alla scheda di sicurezza per ulteriori informazioni.

PULIZIA DEGLI ATTREZZI: Immediatamente dopo l'uso con diluente epossidico.

CONFEZIONI DI VENDITA:

Componente A: 0,830 kg - 4,150 kg - 16,600 kg.

Componente B: 0,170 kg - 0,850 kg - 3,400 kg.

COLORI DISPONIBILI: Rosso ossido e grigio.

CONSERVAZIONE E STOCCAGGIO: Se il prodotto è stoccatò in luogo fresco, asciutto ed al riparo da fonti di calore, si conserva per almeno 24 mesi a partire dalla data di acquisto.

NOTE: Questo documento è redatto al meglio delle nostre conoscenze tecniche e scientifiche.

La Di Donato Spa non si assume alcuna responsabilità circa i risultati ottenuti nell'impiego di questo prodotto in quanto le condizioni e le modalità applicative non sono da noi controllabili.

Consigliamo pertanto di verificare preliminarmente l'idoneità del prodotto al caso specifico.

CAMPY D'IMPIEGO

Ancorante per lamiera zincate (zincatura a caldo passivata o vecchia di almeno 6 mesi) e leghe leggere, riverniciabile con qualsiasi tipo di smalto (sintetico, nitro, poliuretanico, ecc.) ed applicabile a pennello oppure a spruzzo.

CARATTERISTICHE TECNICHE

PESO SPECIFICO: 1,5 - 1,6 kg/l (A+B).

VISCOSITÀ: 160 - 180 sec tazza Ford 4 a 20° C. (A+B).

RESA TEORICA PER MANO: 5 - 6 m²/kg.

RESIDUO SECCO: 70 % in peso (A+B).

RAPPORTO DI CATALISI In Peso: 100 (A) : 20 (B).

SPESSORE MEDIO DEL FILM ESSICCATO: Circa 40 micron (una mano). Se impiegato come antiruggine lo spessore consigliato è di 80 micron equivalenti a circa 110 micron di spessore del film umido.

ASPETTO E FINITURA: Opaco.

LIMITE DI EMISSIONE DI COV (COMPOSTI ORGANICI VOLATILI): COV (Direttiva 2004/42/CE) : Pitture bicomponenti ad alte prestazioni.

COV espressi in g/litro di prodotto pronto all'uso: Limite massimo : 550,00 (2007) - 500,00 (2010). EPOSSI FOND 3000 prodotto contiene al massimo 495 g/l di COV.

MODO D'IMPIEGO

PREPARAZIONE DEL SUPPORTO:

FERRO NUOVO: Sabbiare o spazzolare accuratamente. Pulire e sgrassare con Diluente NITRO.

FERRO GIÀ VERNICIATO: Sabbiare, spazzolare e carteggiare rimuovendo ogni traccia di ruggine ed eventuali strati sfoglianti di smalti vecchi. Pulire e sgrassare con Diluente NITRO.

APPLICAZIONE: Va eseguita a pennello, rullo o spruzzo.

La base (componente A) deve essere mescolata con il catalizzatore (componente B) nel rapporto di 5:1 parti in peso. I due prodotti sono forniti in confezioni predosate nel giusto rapporto, ma nel caso di utilizzo di una minore quantità rispetto al contenuto del kit A+B, i due componenti devono essere accuratamente pesati.

