

190.70121**EPOFLEX INDUSTRIALE GRIGIO**1000 +
200 +
20020''- 22'' FORD 4
a 20 °CØ 1.4 – 1.8 mm
4-5 Atm
N° di mani 2A 20 °C: 24-36 ore
A 60 °C: 30' – 40'**NATURA DEL PRODOTTO:**

Fondo epossipoliamicidico a due componenti da mescolare al momento dell'uso.

CAMPI DI IMPIEGO:

Fondo epossidico di tipo industriale ricopribile con la maggior parte dei prodotti vernicianti.
Applicabile direttamente su: Ferro, Alluminio, Ferro zincato e leghe leggere, vetroresina, materie plastiche.

PREPARAZIONE DEL SUPPORTO:

- Superfici ferrose*: Sabbiatura SA2, oppure accurata pulizia meccanica seguita da sgrassaggio con solventi.
- Ferro zincato*: Pretrattamento con promotore di adesione (ns. **Z.030**) o con passivanti.
- Alluminio*: Pulizia meccanica mediante carteggiatura, seguita da sgrassaggio con solventi.
- Resine termoindurenti*: Sgrassaggio con solventi.
- ABS*: Sgrassaggio con solventi.
- PP*: Fiammatura.

PREPARAZIONE DEL PRODOTTO:

Componente A:	190.70121	100 parti in peso	3 parti in Vol.
Catalizzatore:	CZ.105 o CZ.110	20 parti in peso	1 parte in Vol.
In alternativa ^(*) :	CZ.155	20 parti in peso	1 parte in Vol.

^(*) **Solo su Ferro.**

Mescolare fino a consistenza e colore uniformi; diluire con ns. diluente epossidico **D.150** fino a viscosità di 20-22 Ford 4 a 20° C.

SPECIFICHE DEL PRODOTTO:

TIPO DI PRODOTTO	: Bicomponente.
ASPETTO DEL FILM	: Opaco.
COLORI	: Grigio.
PESO SPECIFICO Comp.(A)	: 1,64 Kg/L(± 0,05)
VISCOSITA' DI FORNITURA	: Prodotto tixotropico
RESIDUO SECCO (A)	: 77% (± 2)
ESSICCAZIONE A 20°C.	: - <i>Fuori polvere</i> : 30' – 40' - <i>Essiccazione</i> : 24 – 36 ore a 20°C. - <i>Essiccazione Forzata</i> : 30' – 40' a 60 - 80°C.
STRATI CONSIGLIATI	: Una mano incrociata.
SPESSORE CONSIGLIATO	: 40-50 micron.
RESA TEORICA	: 7 m ² /Kg.
POT- LIFE A 20° C	: 8 ore. A temperatura superiore il pot-life diminuisce.

RIVERNICIABILITA':

Con **CZ.105**: minimo 6 ore massimo 36 ore.

Con **CZ.110**: minimo 3 ore massimo 24 ore.

Dopo le 48 ore è consigliata una leggera carteggiatura del film per garantire una buona adesione della mano di finitura.

NORME DI SICUREZZA:

Rispettare rigorosamente quanto espresso in etichettatura e nella scheda di sicurezza.

I dati e le informazioni contenute nella presente scheda sono frutto della nostra esperienza e di accurate prove e test di laboratorio. Essendo tuttavia il processo di verniciatura un insieme di operazioni che esulano dal nostro controllo, essi non costituiscono pertanto, in nessun modo, alcuna forma di garanzia sulle prestazioni finali del ciclo stesso.