

193.R7042**EPOFLEX ZINC 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 alto solido epossipoliammidico ai fosfati di zinco a due componenti da miscelare al momento dell'uso. Garantisce un'eccellente adesione su diversi supporti metallici.

Si caratterizza per i seguenti aspetti:

- Elevato potere riempitivo e copertura
- Resistenza alla colatura unitamente ad una ottima distensione
- Notevole flessibilità applicativa adatto sia su grandi superfici che su minuteria metallica.
- Assenza di assorbimento della finitura
- Potere anticorrosivo

CAMPI DI IMPIEGO:

Fondo anticorrosivo di tipo universale, applicabile su: Ferro, Rame, Alluminio, Ferro zincato, Vetoresina e Leghe leggere.

PREPARAZIONE DEL SUPPORTO:

- Superfici ferrose:* Sabbiatura SA2,5 oppure accurata pulizia meccanica seguita da sgrassaggio con solventi.
- Acciaio Zincato a caldo:* leggera sabbiatura o in alternativa carteggiatura o pagliettatura seguita da sgrassaggio con solvente
- Alluminio:* Pulizia meccanica mediante sabbiatura (dove possibile) carteggiatura, o pagliettatura seguita da sgrassaggio con solventi.
- Acciaio Zincato elettroliticamente:* accurato sgrassaggio con solvente.

PREPARAZIONE DEL PRODOTTO:

Componente A:	193.R7042	100 parti in peso	3 parti in Vol.
Catalizzatore:	CZ.105 o CZ.110	20 parti in peso	1 parte in Vol.
Diluyente D.150 standard		5-20 parti in peso	
Diluyente D.160 fast			

Per grandi superfici e/o temperatura di cabina > di 30°C si consiglia D.130 diluyente Slow che assicura ottima distensione e riassorbimento Over spray.

Mescolare fino a consistenza e colore uniformi; diluire con ns. diluenti epossidici **D.150** fino a viscosità di 20" - 0" Ford 4 a 20°C a seconda del sistema applicativo e o dello spessore da raggiungere. Applicabile con sistemi convenzionali a spruzzo, Airmix ed Airless.

SPECIFICHE DEL PRODOTTO:

TIPO DI PRODOTTO	: Bicomponente.	
ASPETTO DEL FILM	: Opaco.	
COLORI	: Grigio RAL 7042.	
PESO SPECIFICO Comp.(A)	: 1,62 Kg/l ($\pm 0,05$)	
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 μm	
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 4-6 ore massimo 36 ore.

Con **CZ.110**: minimo 3- 4 ore massimo 24 ore.

Dati riferiti ad applicazione standard (60mic) a 25°C e 50% di U.R.

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

STABILITA' DI STOCCAGGIO:

In confezioni integre e sigillate, mantenute a temperatura compresa tra +5 +30 °C, 24 mesi componente A, 24 mesi componente B.

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.