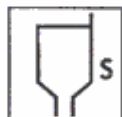


194.70330**EPOZINC – ZINCANTE EPOSSIDICO**1000 +
100 +
20020"- 22" FORD 4
a 20 °CØ 1.4 – 1.8 mm
4-5 Atm
N° di mani 2A 20 °C: 24-36 ore
A 60 °C: 30' – 40'**NATURA DEL PRODOTTO:**

Prodotto epossidico a due componenti con elevato tenore di polvere di zinco (75%), da miscelare al momento dell'uso.

CAMPI DI IMPIEGO:

Fondo anticorrosivo applicabile su: Ferro.

PREPARAZIONE DEL SUPPORTO:

-*Superfici ferrose:* Sabbiatura SA2.

PREPARAZIONE DEL PRODOTTO:

Componente A: **194.70330** 100 parti in peso

Catalizzatore: **CZ.105 o CZ.110** 10 parti in peso

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.

APPLICAZIONE:

Aerografo: Usare ugelli da 1,4-1,8 mm. e pressione di 4-5 atm

Pennello/Rullo: Diluire con **D.150** fino ad avere una buona distensione

SPECIFICHE DEL PRODOTTO:

TIPO DI PRODOTTO	: Bicomponente.
ASPETTO DEL FILM	: Opaco.
COLORI	: Grigio.
PESO SPECIFICO Comp.(A)	: 3,00 Kg/L(± 0,05)
VISCOSITA' DI FORNITURA	: Prodotto tixotropico
RESIDUO SECCO (A)	: 85% (± 2)
ESSICCAZIONE A 20 °C.	: - <i>Fuori polvere</i> : 20' – 30' - <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	: 80 - 90 micron.
RESA TEORICA	: 3 - 4 m ² /Kg.
POT- LIFE A 20 ° C	: 6 - 7 ore. A temperatura superiore il pot-life diminuisce.

RIVERNICIABILITA':

Con **CZ.105**: minimo 4 ore massimo 36 ore.

Con **CZ.110**: minimo 2 ore massimo 24 ore.

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.