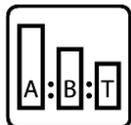


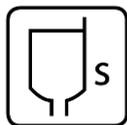
Scheda Tecnica

190.A7035

FONDO EPOSSIDICO HS GRIGIO RAL7035



1000 gr+
200 gr+
200 gr



20" - 22" FORD 4
a 20°C



Ø 1.4 – 1.8 mm
4-5 Atm
N° di mani 2



A 20 °C: 24 - 36 ore
A 60 °C: 30' - 40'

NATURA DEL PRODOTTO:

Prodotto epossipoliammidico a due componenti da mescolare al momento dell'uso.

CAMPI DI IMPIEGO:

Fondo epossidico di tipo industriale con buon potere riempitivo, ricopribile con la maggior parte dei prodotti vernicianti.

Applicabile direttamente su: ferro, alluminio, ferro zincato e leghe leggere, vetroresina, materie plastiche. Adatto per manufatti e cicli in ambienti rurali e urbani.

PREPARAZIONE DEL SUPPORTO:

- Superfici ferrose:** Sabbatura SA2, oppure accurata pulizia meccanica seguita da sgrassaggio con solventi.
- Acciaio Zincato a caldo:** Leggera sabbatura o in alternativa carteggiatura o pagliettatura seguita da sgrassaggio con solvente
- Alluminio:** Pulizia meccanica mediante sabbatura (dove possibile), carteggiatura o pagliettatura seguita da sgrassaggio con solventi.
- Rame e ottone:** Asportare eventuali tracce di ossidazione mediante carteggiatura o pagliettatura seguita da sgrassaggio con solventi.
- Resine termoindurenti:** Sgrassaggio con solventi.

PREPARAZIONE DEL PRODOTTO:

Comp. A:	190.A7035	100 parti in peso	3 parti in Vol.
Comp. B:	CZ.105 o CZ.110	20 parti in peso	1 parte in Vol.
In alternativa (*):	CZ.104	20 parti in peso	1 parte in Vol.

(*) **Solo su Ferro.**

Per grandi superfici e/o temperatura di cabina > di 30°C, si consiglia il **D.130** diluente 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 ottimale 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
PESO SPECIFICO Comp.(A)	: 1,54 Kg/Lt ($\pm 0,05$)
VISCOSITÀ DI FORNITURA	: 16" ± 3 FORD 8 a 25°C
RESIDUO SECCO (A)	: 74,44% (± 2)
ESSICCAZIONE A 20°C.	: - Fuori polvere : 15' - 20' - Fuori impronta : 5 ore - Essiccazione : 24 - 36 ore a 20°C - Essiccazione Forzata : 30' - 40' a 60 - 80°C
STRATI CONSIGLIATI	: Una mano incrociata
SPESSORE CONSIGLIATO	: 70 - 100 μm
RESA TEORICA	: 6,7 m ² /Lt o 4,7 m ² /Kg a 80 μm secchi
POT- LIFE A 20° C	: 6 ore. A temperatura superiore il pot-life diminuisce

RIVERNICIABILITA':

Con **CZ.104**: minimo 6 ore massimo 36 ore.

Con **CZ.110 / CZ.155**: 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.

CONDIZIONI DI STOCCAGGIO:

Il locale di stoccaggio deve essere asciutto e con una temperatura compresa fra i + 10 °C e + 35 °C.

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.

Rev.: 07/23