

Scheda Tecnica

190.R7035

EPOFLEX INDUSTRIALE 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:

Fondo Epossipoliamidico bicomponente di tipo industriale ricopribile con la maggior parte dei prodotti vernicianti.

Proprietà:

- Elevato potere riempitivo e copertura
- Buona adesione su vari supporti
- Assenza di assorbimento della finitura
- Facile in applicazione

CAMPI DI IMPIEGO:

-Applicabile direttamente su: Ferro, Alluminio, Ferro zincato e Leghe leggere, Vetroresina, Materie plastiche.

FINITURE CONSIGLIATE:

Finiture Epossidiche – Poliuretaniche e Acriliche

PREPARAZIONE DEL SUPPORTO:

- Superfici ferrose:** Sabbiatura SA2, 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.
- 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.R7035	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.155	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	: Fondo Epossidico 2K
ASPETTO DEL FILM	: Opaco
COLORI	: Grigio
PESO SPECIFICO Comp.(A)	: 1,64 Kg/Lt (± 0,05)
VISCOSITÀ DI FORNITURA	: 17" ±3 FORD 8 a 25°C
SOLIDI IN VOLUME (A+B)	: 54% (± 2)
SOLIDI IN PESO (A+B)	: 71% (± 2)
ESSICCAZIONE A 20°C.	: - Fuori polvere : 15' - 20' - Fuori impronta : 5 ore - in profondità : 24 - 36 ore a 20°C - Essiccazione Forzata : 30' - 40' a 60 - 80°C
STRATI CONSIGLIATI	: 1 (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.

SPECIFICHE DI APPLICAZIONE:

-Vedi pittogrammi Pag.1

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.

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.