

*Scheda Tecnica*

**193.90901**

**EPOFLEX - ZINC BIANCO**



1000gr +  
200gr +  
200gr



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 ai fosfati di zinco bicomponente.  
Garantisce un'eccellente adesione su diversi supporti.

**Proprietà:**

- Ottimo potere anticorrosivo
- 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

**CAMPI DI IMPIEGO:**

Fondo anticorrosivo di tipo universale, applicabile su: ferro, rame, alluminio, ferro zincato, vetroresina e leghe leggere.

**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.

**PREPARAZIONE DEL PRODOTTO:**

Comp. A:	<b>193.90901</b>	100 parti in peso	3 parti in Vol.
Comp. B:	<b>CZ.105 o CZ.110</b>	20 parti in peso	1 parte in Vol.

Diluyente	<b>D.150</b> Standard	5 - 20 parti in peso
Diluyente	<b>D.160</b> Fast	

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 nostri 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:

<b>TIPO DI PRODOTTO</b>	: Primer Epossidico 2 K	
<b>ASPETTO DEL FILM</b>	: Opaco	
<b>COLORI</b>	: Bianco	
<b>PESO SPECIFICO Comp.(A)</b>	: 1,65 Kg/Lt (± 0,05)	
<b>VISCOSITÀ DI FORNITURA</b>	: 20" ±4 DIN 8 a 25°C	
<b>SOLIDI IN VOLUME (A+B)</b>	: 55% (± 2)	
<b>SOLIDI IN PESO (A+B)</b>	: 72% (± 2)	
<b>ESSICCAZIONE A 20°C.</b>	- Fuori impronta	: 15' - 20'
	- in profondità	: 24 - 36 ore
	- Essiccazione Forzata	: 30' - 40' a 60 - 80°C
<b>STRATI CONSIGLIATI</b>	: 1 (mano incrociata)	
<b>SPESSORE CONSIGLIATO</b>	: 70 - 100 µm	
<b>RESA TEORICA</b>	: 6,9 m <sup>2</sup> /Lt o 4,7 m <sup>2</sup> /Kg a 80 µm	
<b>POT- LIFE A 20° C</b>	: 8 ore.	

## SPECIFICHE DI APPLICAZIONE:

-Vedi pittogrammi Pag.1

## 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 (70 µm) 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.**

## 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.: 01/24