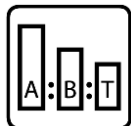
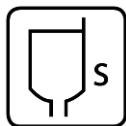


*Scheda Tecnica***194.70330****EPOZINC - ZINCANTE EPOSSIDICO BICOMPONENTE**1000 +
100 +
20020" - 22" FORD 4
a 20 °CØ 1.4 – 1.8 mm
4-5 Atm
N° di mani 2A 20 °C: 24 - 36 ore
A 60 °C: 30' - 40'**NATURA DEL PRODOTTO:**

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

CAMPI DI IMPIEGO:

Fondo anticorrosivo con effetto a protezione catodica per acciaio.

PREPARAZIONE DEL SUPPORTO:

Superfici ferrose: Sabbiatura SA2,5.

PREPARAZIONE DEL PRODOTTO:

Comp. A: **194.70330** 100 parti in peso
Comp. B: **CZ.105 -CZ.110 o CZ.155** 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)
VISCOSITÀ DI FORNITURA	: Prodotto tixotropico
RESIDUO SECCO (A)	: 85% (± 2)
ESSICCAZIONE A 20°C.	: - Fuori polvere - : 15' – 20' - Essiccazione : 24 – 36 ore a 20°C - Essiccazione Forzata : 30' – 40' a 60 - 80°C
STRATI CONSIGLIATI	: Una mano incrociata
SPESSORE CONSIGLIATO	: 70 - 80 micron
RESA TEORICA	: circa 3 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.105**: minimo 2 ore massimo 24 ore.

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

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.: 03/22