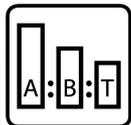


*Scheda Tecnica*

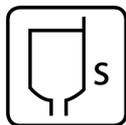
**Serie 193**

**K.193**

**EPOFLEX ZINC**



1000 gr +  
200 gr +  
200 gr



20" - 28" 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 a base di resine epossidiche e fosfati di zinco a due componenti, da mescolare al momento dell'uso.

**CAMPI DI IMPIEGO:**

Fondo anticorrosivo di tipo universale ricopribile con la maggior parte dei prodotti vernicianti. Applicabile direttamente su: Ferro, Alluminio, Rame, Ferro zincato e leghe leggere, vetroresina e materie plastiche.

**PREPARAZIONE DEL SUPPORTO:**

- Superfici ferrose:** Sabbiatura SA2, oppure accurata pulizia meccanica seguita da sgrassaggio con solventi.
- Acciaio zincato:** Pagliettatura con Scotch-Brite, oppure carteggiatura seguita da sgrassaggio con solventi.
- Rame:** Sgrassaggio con solventi.
- Alluminio:** Pulizia meccanica mediante carteggiatura, seguita da sgrassaggio con solventi.
- Resine termoindurenti:** Sgrassaggio con solventi.
- ABS:** Sgrassaggio con solventi.

**PREPARAZIONE DEL PRODOTTO:**

Comp. A:	<b>K.193 + Paste coloranti</b>	100 parti in peso	3 parti in volume
Comp. B:	<b>CZ.105 o CZ.110</b>	20 parti in peso	1 parte in volume
In alternativa:	<b>CZ.155 <sup>(1)</sup></b>	20 parti in peso	1 parte in volume
	<b>20VT000 <sup>(2)</sup></b>	40 parti in peso	

<sup>(1)</sup> Solo su ferro.

<sup>(2)</sup> Per ottenere massima stabilità di tinta in cicli a doppio strato, dove il K.193 viene utilizzato come base in tinta da ricoprire con trasparente incolore.

Mescolare fino a consistenza e colore uniformi; Diluire con nostro diluente epossidico **D.150** (Standard) o **D.160** (Rapido) fino a viscosità desiderata.

**SPECIFICHE DEL PRODOTTO:**

<b>TIPO DI PRODOTTO</b>	: Bicomponente
<b>ASPETTO DEL FILM</b>	: Opaco
<b>COLORI</b>	: A richiesta
<b>PESO SPECIFICO Comp. (A)</b>	: 1,55 Kg/l ( $\pm$ 0,05)
<b>VISCOSITA' DI FORNITURA</b>	: Prodotto tixotropico
<b>RESIDUO SECCO (A+B)</b>	: 64% ( $\pm$ 2%)
<b>ESSICCAZIONE</b>	: - <i>Fuori polvere</i> : 30' – 40' - <i>Essiccazione in profondità</i> : 24 – 36 ore a 20°C. - <i>Essiccazione Forzata</i> : 30' – 40' a 60°C - 80°C.
<b>STRATI CONSIGLIATI</b>	: Una mano incrociata
<b>SPESSORE CONSIGLIATO</b>	: 40 - 80 $\mu$ m
<b>RESA TEORICA (*)</b>	: 11,5 m <sup>2</sup> /Lt o 7,9 m <sup>2</sup> /Kg a 50 $\mu$ m secchi
<b>POT- LIFE A 20° C</b>	: 8 ore. A temperatura superiore il pot-life diminuisce

(\*) Rapporto 80/20 con P.900.

**RIVERNICIABILITA':**

Con **CZ.105**: minimo 8 ore massimo 48 ore.

Con **CZ.110**: minimo 3 ore massimo 36 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.: 03/22**