

Scheda Tecnica

**Serie 193W**

**KW193**

**EPOFLEX ZINC WB - FONDO EPOX H20**



1000 gr +  
400 gr +  
100 - 200 gr



30" - 50" FORD 4  
a 20 °C



Ø 1.4 - 1.8 mm  
4 - 5 Atm  
N° di mani 2



A 20 °C: 24 - 48 ore  
A 60 °C: 40' - 60'



Teme il gelo

**NATURA DEL PRODOTTO:**

Primer Epossidico bicomponente ad acqua ai fosfati di zinco.

**Proprietà:**

- Ottimo potere anticorrosivo
- Ottima adesione su vari supporti
- Elevata distensione e potere coprente
- Versatile in applicazione

**CAMPI DI IMPIEGO:**

Primer anticorrosivo per uso generico nei cicli della General Industry, Veicoli e macchinari industriali.  
Applicabile su: Ferro, Alluminio, Ferro zincato, Leghe leggere.

**FINITURE CONSIGLIATE:**

Finiture Epossidiche – Poliuretaniche e Acriliche ad acqua e solvente per utilizzo in cicli misti.

**PREPARAZIONE DEL SUPPORTO:**

I prodotti vernicianti all'acqua, a causa del loro bassissimo contenuto in solventi organici, sono caratterizzati da una scarsa bagnabilità del substrato, di molto inferiore rispetto ai tradizionali prodotti a solvente.

Non è pertanto tollerata la presenza sul supporto di sostanze, quali grassi, olii, unto e sporco (e ovviamente, per altre ragioni, ruggine e calamina).

La pulizia del supporto rappresenta una condizione necessaria e fondamentale, affinché l'esito della verniciatura sia positivo.

**Ferro:** Sabbatura di grado SA2. In alternativa perfetta pulizia meccanica del supporto mediante carteggiatura con eliminazione di ruggine, calamina e successiva pulizia mediante sgrassaggio con soluzioni acquose o con solventi.

**Lamiera zincata:** Accurata pagliettatura o carteggiatura, seguita da sgrassaggio con solventi.

**Alluminio:** Pulizia meccanica mediante carteggiatura, seguita da sgrassaggio con solventi.

**PREPARAZIONE DEL PRODOTTO:**

Comp. A:	<b>KW193 + Paste coloranti PW</b>	100 parti in peso
Comp. B:	<b>CZW150<sup>(1)</sup></b>	80 parti in peso
Oppure:	<b>CZW140</b>	40 parti in peso

<sup>(1)</sup> Con questo catalizzatore, si ha maggiore adesione su supporti difficili come leghe o lamiera zincata, inoltre si ottengono film più elastici.

Prima di miscelare **Comp. A** con **Comp. B**, è consigliato mescolare bene ciascuno dei singoli componenti e, successivamente, amalgamare accuratamente i due componenti. Diluire con 5% - 20% di acqua deionizzata o a bassa durezza fino alla viscosità di applicazione voluta (in funzione del sistema di applicazione).

## SPECIFICHE DEL PRODOTTO:

<b>TIPO DI PRODOTTO</b>	: Primer Epossidico WB 2K	
<b>ASPETTO DEL FILM</b>	: Semiopaco	
<b>COLORI</b>	: A richiesta	
<b>PESO SPECIFICO Comp. (A)</b>	: 1,41 Kg/l (± 0,05)	
<b>VISCOSITA' DI FORNITURA</b>	: Prodotto tixotropico	
<b>SOLIDI IN VOLUME</b>	: 38% (± 2)	
<b>SOLIDI IN PESO</b>	: 54% (± 2)	
<b>ESSICCAZIONE <sup>(2)</sup></b>	: - Fuori polvere	: 30'
	: - Fuori impronta	: 6 - 7 ore
	: - in profondità	: 24 - 48 ore
	: - Essiccazione Forzata	: 40' - 60' a 60°C
	: - Massima resistenza chimica	: dopo 10 giorni
<b>STRATI CONSIGLIATI</b>	: 1 (mano incrociata)	
<b>SPESSORE CONSIGLIATO</b>	: 60 - 70 µm	
<b>RESA TEORICA <sup>(3)</sup></b>	: 6,5 m <sup>2</sup> /Lt o 4,8 m <sup>2</sup> /Kg a 60 µm secchi	
<b>POT-LIFE A 20°C</b>	: 90'. A temperatura superiore il pot-life diminuisce. Non bisogna assolutamente applicare prodotto che abbia superato i limiti di pot-life, poiché si formano film che non danno sufficienti garanzie di adesione e di resistenza chimica.	

<sup>(2)</sup> Dati relativi all'utilizzo del catalizzatore **CZW150** a 20°C e 60% U.R.

<sup>(3)</sup> In rapporto 80/20 con **PW900**.

## SPECIFICHE DI APPLICAZIONE:

-Vedi pittogrammi Pag.1

## RIVERNICIABILITA':

Dopo completa essiccazione del prodotto, minimo dopo 10 ore ed entro le 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:

**I prodotti all'acqua temono il gelo.**

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 + 30°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