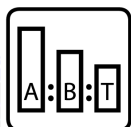


Scheda Tecnica

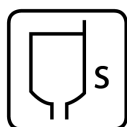
Serie 111

K.111

EPOLAK LUCIDO EXTRA



1000 gr +
250 gr +
300 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:

Prodotto epossidico a due componenti da mescolare al momento dell'uso.

CAMPI DI IMPIEGO:

Macchine utensili, mobili metallici, carpenteria, ecc. Possibilità di applicazione anche su pavimentazioni Industriali, con particolare resistenza al calpestio.

PREPARAZIONE DEL SUPPORTO:

Superfici ferrose: Sabbatura SA2, oppure accurata pulizia meccanica seguita da sgrassaggio con solventi.

Acciaio zincato: Pagliettatura con Scotch-Brite, oppure carteggiatura seguita da sgrassaggio con solventi.

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

Resine termoindurenti: Sgrassaggio con solventi.

Superfici in cemento costruite da almeno quattro settimane: Verificare sempre il tasso di umidità residua ($\leq 3\%$ in peso) prima di procedere alla verniciatura. *L'umidità potrebbe risalire anche dal sottofondo per capillarità.* Eseguire, la "prova del foglio di plastica" (foglio in polietilene da 2mt x 2mt fissato con del nastro adesivo alla superficie in cemento da verniciare). Il foglio deve rimanere in posizione per almeno 24 ore. Si riesce così a rilevare l'eventuale risalita di vapore, che condenserebbe sul foglio.

In caso di superfici particolarmente lisce (conseguenti a trattamenti di rifinitura per esempio con elicottero) si consiglia di irruvidire, con processi tipo molatura, palinatura, carteggiatura, ecc. e di eliminare qualsiasi tipo di contaminazione (grassi, oli, acidi, fessure, cavità ecc.) che possa precludere o penalizzare l'adesione della vernice.

PREPARAZIONE DEL PRODOTTO:

Comp. A: **K.111 + Paste coloranti** 100 parti in peso

Comp. B: **CZ.105 o CZ.110 ⁽¹⁾** 25 parti in peso

⁽¹⁾ **Con questo indurente, si ottengono ottime resistenze agli agenti chimici.**

Mescolare fino a consistenza e colore uniformi, diluire quindi con nostro diluente epossidico **D.150** (Standard) o **D.160** (Rapido) fino a viscosità di 20" - 22" Ford 4 a 20°C.

Per applicazioni su cemento, procedere con la prima mano ben diluita per farla penetrare bene nei pori del calcestruzzo. Dopo 3 - 4 ore massimo procedere con la seconda mano più densa a copertura.

SPECIFICHE DEL PRODOTTO:

TIPO DI PRODOTTO	: Bicomponente
ASPETTO DEL FILM	: Lucido
COLORI	: A richiesta
PESO SPECIFICO Comp. (A)	: 1,45 Kg/l (± 0,05)
VISCOSITA' DI FORNITURA	: 14' (± 3) DIN 8 a 25°C
RESIDUO SECCO	: 75% (± 2)
ESSICCAZIONE (*)	: - <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.
STRATI CONSIGLIATI	: Due mani
SPESSORE CONSIGLIATO	: 40 - 70 µm
RESA TEORICA	: 11 m ² /Lt o 8 m ² /Kg a 50 µm secchi
POT-LIFE A 20°C (con CZ.105)	: 8 ore. A temperatura superiore il pot-life diminuisce

(*) Condizioni ambientali di riferimento: Umidità relativa 60% / 80% - Temp. +10°C / +30°C.

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