

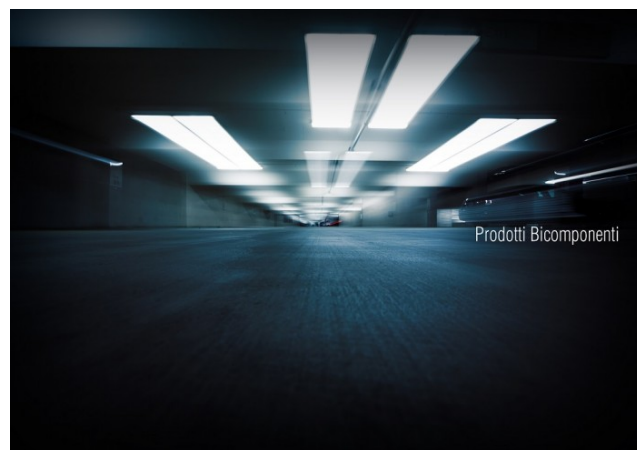
## EPO AS



Rivestimento epossidico alto spessore e basso VOC

Ottima resistenza chimica

Idoneo per acciaio e cemento



### Codice

220

### Descrizione

Mano unica epossidica alto solido con ottime resistenze chimiche idonea per la protezione di strutture in acciaio o calcestruzzo, opportunamente preparate.

### Impiego

Per immersione continua in solventi aromatici e idrocarburi aromatici, soluzioni acide, alcaline.  
Poiché le pitture epossidiche nell'esposizione all'esterno tendono a sfarinare e dare alterazioni nel colore, per preservare l'aspetto estetico, si consiglia l'applicazione di una mano di finitura poliuretanica.

### Aspetto del film

Lucido

### Colore

Bianco, tinte ral

### Componenti

2

### Indurimento

Reazione chimica fra due componenti

|                             |                                                                                                                 |        |                |
|-----------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------|----------------|
| Peso specifico              | 1,520 gr/ml (A + B)                                                                                             |        |                |
| Volume dei solidi           | 90%                                                                                                             |        |                |
| VOC                         | 90 gr/ litro                                                                                                    |        |                |
| Spessore minimo             | 200 micron                                                                                                      |        |                |
| Resa teorica                | 4,5 mq / litro per uno spessore di 200 micron secchi                                                            |        |                |
| Punto di infiammabilità     | Componente A                                                                                                    | cod.   | 27°C           |
|                             | Componente B                                                                                                    | cod.   | 110°C          |
|                             | Diluyente                                                                                                       | cod.   | 27°C           |
| Resistenza all'abrasione    | 85 mg                                                                                                           | CS 17  | 1Kg 1000 cicli |
| Resistenze chimiche         | Idrocarburi                                                                                                     | Ottima |                |
|                             | Acqua                                                                                                           | Ottima |                |
|                             | Acidi inorganici                                                                                                | Buona  |                |
|                             | Alcali                                                                                                          | Ottima |                |
|                             | A contatto con acidi inorganici sono possibili delle decolorazioni che non pregiudicano le resistenze del film. |        |                |
| Resistenza alla temperatura | Max 120°C in continuo, 180° C discontinuo ( a secco)                                                            |        |                |

### Preparazione delle superfici

Acciaio ossidato privo di calamina:  
Pulizia meccanica al grado St3 dello Svensk Standard SIS 1967 per cicli che non vanno sottoposti ad immersione.  
Sabbiatura SA 2 ½ per cicli da sottoporre ad immersione.  
Calcestruzzo:  
Nuovo: idrolavaggio per asportare lattime ed efflorescenze, primerizzazione con primer epossidico  
Vecchio: picchettatura per asportare parti in distacco, idrosabbiatura e flambatura per eliminare contaminanti tipo oli e grassi..

### Tempo di induzione

Non previsto

### Preparazione del prodotto

Non previsto  
Miscelare il prodotto secondo il seguente rapporto in peso:  
Componente A : 100  
Componente B: 50  
Miscelare separatamente il componente A aggiungere B e miscelare

### Pot life

1 ora a 20°C

### Diluizione

Per applicazioni a rullo: 5% con diluente epossidico  
Per applicazione ad airless: non previsto

### Condizioni ambientali

Temperatura ambiente: da + 10 a 35°C  
Temperatura supporto: > di 10°C  
Umidità: 0 - 80 %  
Per prevenire la formazione di condensa è necessario che la temperatura del supporto sia di almeno 3°C superiore al punto di rugiada.

### Tempi di essiccazione e indurimento

| Per spessori di 200 micron(umidi) | 10°C | 20°C | 30°C  |
|-----------------------------------|------|------|-------|
| Secco al tatto                    | 8    | 3    | 2 ore |
| Secco in profondità               | 10   | 6    | 4     |

### Tempi per la sovraverniciatura

| Minimo (ore)   | 10°C     | 20°C | 30°C |
|----------------|----------|------|------|
|                | 18       | 8    | 5    |
| Massimo (mesi) | 7 giorni |      |      |

### Applicazione

Pennello, rullo, airless, spruzzo  
Per applicazioni a pennello utilizzare pennelli in nylon o in pura setola.  
Per applicazioni a rullo utilizzare rulli a pelo medio.



## Scheda Tecnica

Per l'applicazione utilizzare il metodo delle mani incrociate.

Airless:

Diametro ugello: 0,43 - 0,48 mm (0,017 - 0,019 inch)

Pressione aria: 180 bar

Durata in magazzino

2 anni in luogo fresco ed asciutto (max 40°C)

Confezioni

Comp A 20 kg    Comp B 10    Diluente 5, 25, 180 lt