

### **EPO AS**









Rivestimento epossidico alto spessore e basso VOC

Ottimeresistenze chimiche

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

> Poiché le pitture epossidiche nell'esposozione 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

2 Componenti

Reazione chimica fra due componenti Indurimento

> Copyright 2018 Resina Color - z.i. Via Mastricale 3 - 70017 Putignano (BA) - Italy tel. 0804912873 - email: info@resinacolor.it p.i. 00379520729 www.resinacolor.com - www.resinacolor.it



Peso specifico 1,520 gr/ml (A + B)

Volume dei solidi 90%

VOC 90 gr/ litro

Spessore minimo 200 micron

Resa teorica 4,5 mg / litro per uno spessore di 200 micron secchi

Punto di infiammabilità Componente A cod. 27°C

Componente B cod. 110°C Diluente 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°C20°C30°CSecco al tatto832 oreSecco in profondità1064

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.



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

Comp B 10 Diluente 5, 25, 180 lt