

Scheda Tecnica

Epofond









Primer epossidico alto solido

Esplica un'ottima azione anticorrosiva

Ottima adesione su supporti difficili



Codice 0213 Descrizione Primer epossi-poliammidico: esplica un'efficace azione anticorrosiva ad effetto barriera e aderisce su una vasta gamma di supporti tipo alluminio, vetroresina, lamiera zincata ecc. **Impiego** Come primer per cicli epossidici e poliuretanici in ambienti a media ed alta aggressività. Opaco Aspetto del film Colore Grigio 2 Componenti Indurimento Reazione chimica fra due componenti 1,410 gr/ml (A + B)Peso specifico

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



Scheda Tecnica

Volume dei solidi 56% 540 gr/ litro Voc 75 micron Spessore minimo Resa teorica 7.4 mq / litro per uno spessore di 75 micron secchi Punto di infiammabilità Componente A 27°C Componente B 34°C Diluente 27°C Su acciaio sabbiato: 8MPa, su spazzolato 4MPa Adesione Resistenza all'abrasione 65 mg CS 17 1Kg 1000 cicli Resistenza nebbia salina > 1500 ore Max 120°C in continuo, 200°C discontinuo Resistenza alla temperatura Preparazione delle superfici Acciaio ossidato privo di calamina: Pulizia meccanica al grado St 3, dello Svensk Standard SIS 1967 per cicli che non vanno sottoposti ad immersione. Sabbiatura SA 2 ½ per cicli da sottoporre ad immersione. Preparazione del prodotto Miscelare il prodotto secondo il seguente rapporto in peso: Componente A: 100 Componente B: 15

Miscelare separatamente il componente A e poi aggiungere il componente B



Scheda Tecnica

Diluizione 5 – 10% con diluente epossidico a seconda delle applicazioni

Tempo di induzione Non previsto

Pot life > 8 ore a 20°C

Condizioni ambientali Temperatura ambiente: da + 10 a 35°C

Temperatura supporto: > di 10°C

Umidità: 0 - 70 %

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 100 micron (umidi): 10°C: 6 ore al tatto, 10 in profondità 20°C: 3 ore al tatto, 6 in profondità 30°C: 2 ore al tatto, 4 in profondità

Tempi per la sovraverniciatura

Minimo: 10°C - 10 ore; 20°C - 8 ore; 30°C - 5 ore

Massimo: 1 mese

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: 0,46 mm (0,018 inch)

Pressione aria: 150 bar

Durata in magazzino

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

Confezioni

Kg. 11,500 (10+1,500) Kg. 4,600 (4 + 0,600) Kg. 1,150 (1 + 0,150)