

SCHEDA TECNICA

Data emissione: 01/01/2000

Data revisione: 18/12/2001

EPOSSIDICO LUCIDO WB

Finitura epossidica idrosolubile 21W1



SIRO S.r.l.

Via Meucci, 5 - Z.I. Selve

35037 Teolo - Padova

Tel. 049.990.11.22

Fax 049.990.15.36

e-mail: vendite@siropaints.com

www.siropaints.com

NATURA DEL PRODOTTO

Finitura epossiamminica idrosolubile a due componenti.

CAMPI DI IMPIEGO

Prodotto per uso generale, acciaio, ferro, lamiera zincata, alluminio.

APPLICABILE SU: - Ferro: -(1) - Alluminio: NO

- Ferro zincato: NO - Leghe leggere: NO

MODALITA' DI APPLICAZIONE:

PREPARAZIONE DEL SUPPORTO

I prodotti vernicianti a base acqua, a causa del loro bassissimo contenuto in solventi organici possiedono una bagnabilità del substrato inferiore rispetto ai tradizionali prodotti a solvente.

Ciò significa che non è assolutamente 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 pertanto deve essere scrupolosa e totale e 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, quindi applicazione di fondo 29.3 o 29W3.

Lamiera zincata: accurata pagliettatura con scotch brite grana grossa seguita da sgrassaggio, quindi applicazione di fondo 29.3 o 29W3.

Alluminio: pulizia meccanica mediante carteggiatura, seguita da sgrassaggio con solventi, quindi applicazione di fondo 29.3 o 29W3.

PREPARAZIONE DEL PRODOTTO

Rapporto di catalisi: In peso:

Componente A: 21W1 Epolux lucido WB 100 parti

Componente B: 02W.105 Eporex cat. WB 50 parti

Mescolare accuratamente i due componenti e diluire 10-20% con acqua deionizzata o a bassa durezza, fino alla viscosità di applicazione voluta (in funzione del sistema di applicazione).

APPLICAZIONE:

- Temperatura minima di applicazione: + 15° C. riferita a supporto materiale e temperatura ambiente.

- Aerografo: usare ugelli di diametro 1,6-1,8 mm. e pressione di 2,5-4 atm.

DATI TECNICI:

TIPO DI PRODOTTO: Bicomponente da miscelare al momento dell'uso.

ASPETTO DEL FILM: Lucido.

TINTE DISPONIBILI: A richiesta.

PESO SPECIFICO: - Componente A 1,2 Kg/Lt. ($\pm 0,1$)

- Componente B 1,05 Kg/Lt. ($\pm 0,05$)

VISCOSITA' DI FORNITURA: 3: 45" Ford 8 a 25° C. (± 9 ").

1 - Il prodotto può essere applicato direttamente su metallo, purché questo sia disossidato mediante accurata ed uniforme carteggiatura e sgrassato perfettamente. Si consiglia tuttavia di fare delle prove preliminari, poiché il grado di adesione dello smalto può variare in funzione del tipo di lamiera.

2 - Il prodotto va impiegato sempre per finiture interne, in quanto esposto all'esterno il film tende a perdere gradualmente di brillantezza.

3 - Il dato è indicativo per l'elevata tissotropia del prodotto.

- Queste informazioni si basano sull'attuale livello delle nostre conoscenze e servono per fornirVi indicazioni sui nostri prodotti e sulle loro possibilità di impiego. Esse non si prefiggono pertanto di garantire determinate proprietà specifiche dei prodotti o la loro idoneità per una determinata applicazione.

Garantiamo la qualità del nostro prodotto nell'ambito delle nostre condizioni generali di vendita.

SCHEDA TECNICA

Data emissione: 01/01/2000

Data revisione: 18/12/2001



SIRO S.r.l.

Via Meucci, 5 - Z.I. Selve

35037 Teolo - Padova

Tel. 049.990.11.22

Fax 049.990.15.36

e-mail: vendite@siropaints.com

www.siropaints.com

RESIDUO SECCO A+B: 53% (\pm 2%).

ESSICCAZIONE⁴ A 20°C (4) - **U.R. 60%:** - Fuori polvere : 60'.

- Fuori impronta: 18-20 ore.

- Essiccazione forzata⁵: no

- Indurimento totale: 72 ore.

- Massima resistenza chimica: ottenibile dopo 15 giorni.

STRATI CONSIGLIATI: - Una mano incrociata⁶.

SPESSORE CONSIGLIATO: 50 microns.

RESA TEORICA: 7 m²/Kg.

POT-LIFE: 90' a temperatura di 20°C. A temperature superiori il pot-life diminuisce anche in misura considerevole. 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.

RIVERNICIABILITA': Bagnato su bagnato o dopo completo indurimento previa carteggiatura.

STABILITA' ALLO STOCCAGGIO: Un anno in confezioni integre, in luogo fresco, asciutto e lontano da fonti di calore a temperature comprese tra +10°C e +25° C.

4 - Durante la fase di essiccazione è importante aiutare l'evaporazione dell'acqua, allontanando i vapori d'acqua sulla superficie del supporto, mediante sufficiente ventilazione, per evitare il fenomeno di flash-rust.

5 - Se lo smalto viene sottoposto ad essiccazione forzata, il film tende a perdere brillantezza. Consigliamo pertanto di accelerare il processo di indurimento solo mediante ventilazione forzata di aria calda di temperatura massima di 30-35° C. In queste condizioni l'indurimento del film avviene in 6-8 ore.

6 - Tra la 1° e la 2° mano eseguire l'applicazione bagnato su bagnato attendendo 1 o 2 minuti massimo, oppure attendere che il film sia completamente fuori polvere.

- Queste informazioni si basano sull'attuale livello delle nostre conoscenze e servono per fornirVi indicazioni sui nostri prodotti e sulle loro possibilità di impiego. Esse non si prefiggono pertanto di garantire determinate proprietà specifiche dei prodotti o la loro idoneità per una determinata applicazione.

Garantiamo la qualità del nostro prodotto nell'ambito delle nostre condizioni generali di vendita.