



Luglio 2008

Revisione Luglio 2014

CODICE PRODOTTO: SERIE 15200

DENOMINAZIONE: FONDO EPOSSIDICO BICOMPONENTE ALTO SOLIDO

DESCRIZIONE DEL PRODOTTO: Prodotto a base di resine epossipoliammidiche, pigmenti anticorrosivi (fosfato di zinco) ed additivi extender che dà, secondo il metodo di applicazione, film anche di elevato spessore, con ottima adesione alle superfici metalliche e con ottime caratteristiche protettive e di impermeabilità. Resiste bene ad olii, detersivi e soluzioni acquose diluite sia alcaline che acide come pure al calore fino a picchi di 200°C.

IMPIEGO RACCOMANDATO: Si può impiegare direttamente sull'acciaio quale primer o su Zincante epossidico quale intermedio nei cicli di protezione industriale con successiva finitura epossidica o poliuretanica. Si applica anche su alluminio ed acciaio zincato opportunamente trattati (come indicato nel paragrafo preparazione delle superfici). Se ne consiglia l'impiego come mano di fondo nei cicli di verniciatura per carpenteria e meccanica industriale, in particolare macchine utensili destinate ad usi particolarmente gravosi, componentistica, ed in tutti i casi in cui sia richiesto un elevato spessore del pacchetto verniciante ed una elevatissima resistenza alla corrosione. Per la sua insaponificabilità è inoltre particolarmente adatto al rivestimento di CLS, malte e pavimentazioni cementizie. La miscela di base e catalizzatore ottenuta, è pronta all'uso e non richiede di ulteriore diluizione: il contenuto in sostanze organiche volatili (VOC) è inferiore a 420 gr./l.

MECCANISMO DI INDURIMENTO: Indurimento chimico per reazione tra i componenti.

CARATTERISTICHE FISICHE:

Colore: beige RAL 1001 (cod. 152R1001)

Aspetto del film: opaco

Peso Specifico (A + B): 1,50 - 1,55 kg./l.

Peso specifico A: 1,60 - 1,65 kg./l.

Peso specifico B: 0,90 - 0,95 kg./l.

Catalizzatore: 1525

Solidi in peso 70 - 75%

Solidi in volume: 50 - 55%



FONDO EPOSSIDICO BICOMPONENTE ALTO SOLIDO serie 15200

Spessore tipico di applicazione:	70 - 100 micron
Flash point:	27°C
Viscosità:	60" Ford n. 4 a 20°C
VOC:	26,14%
	424 g./l.

SPESSORE DEL FILM E RESA:

Film secco (micron):	50	100
Film umido(micron):	100	200
Resa teorica: mq/kg	7	3,5

PRIMERS CONSIGLIATI: Autoprimerizzante. Può essere applicato sopra zincante epossidico (cod. 15601), zincante inorganico (cod. 80021 – 80022)

FINITURE CONSIGLIATE: finiture epossidiche (serie 23000, 23000G, 23800), poliuretaniche (serie 16000, 17000, 16000G, 17800, 16500) acriliche (11000, 11800, 11900, 11000G, 11800G, 11400, 11300), pitture micacee acriliche 2K (serie 4320, 4330, F/14), clorocaucciù (serie 25000, 25900).

PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE: Tutte le superfici devono essere pulite, asciutte ed esenti da contaminanti. La superficie deve essere valutata e trattata secondo ISO –8504. Terminato il processo di pulizia della superficie da verniciare non lasciare mai il metallo scoperto per più di 12 ore onde evitare la formazione di ossidazioni che possono pregiudicare la durata dei prodotti vernicianti successivamente applicati.

Acciaio al carbonio: Le superfici devono essere sabbiare al grado SA2½. Ove non sia possibile la sabbiatura, eseguire la pulitura meccanica ST-3 e accertarsi che la lamiera sia esente da calamina, ruggine, olio e da qualsiasi altra occasionale impurità.

Acciaio zincato: Sgrassare e carteggiare (carta abrasiva grana 150), oppure leggerissima sabbiatura

Alluminio: Sgrassare e carteggiare (carta abrasiva al corindone grana 150 o 180)

Vetroresina: Pulire e carteggiare (carta abrasiva grana 180 – 280)



FONDO EPOSSIDICO BICOMPONENTE ALTO SOLIDO serie 15200

CONDIZIONI DURANTE L'APPLICAZIONE: La temperatura del supporto deve essere di almeno 3°C sopra il punto di rugiada (dew point) dell'aria. Una buona ventilazione è tassativamente richiesta per assicurare una corretta essiccazione. La reazione di reticolazione non ha luogo con temperature sotto i 10°C.

METODO DI APPLICAZIONE:

Spruzzo: convenzionale od airless
Pennello: solo su piccole superfici
Rullo: si solo su piccole superfici - diluire con nostro Diluente D/4 (cod. 00002)

DATI DI APPLICAZIONE *:

Rapporto di miscelazione in peso: 100 / 10
Rapporto di miscelazione in volume: 5,5 / 1
Diluente: Diluente per epossidici (cod. 00012)
Pot-life a 20°C: 6 h

Dati indicativi per l'applicazione airless:

Pressione all'ugello: 150 kg/cm² o maggiore
Tipo di ugello: 0,015" - 0,018"
Diluizione: 0 - 2%

Dati indicativi per l'applicazione convenzionale:

Pressione serbatoio: 4 - 6 kg./cm²
Pressione dell'aria: 0,8 - 1,2 kg/cm²
Tipo di ugello: 1,5 - 1,8 mm
Diluizione: 2 - 5%



FONDO EPOSSIDICO BICOMPONENTE ALTO SOLIDO serie 15200

TEMPO DI ESSICCAZIONE:

Il tempo di essiccazione dipende generalmente dalla circolazione d'aria, dalla temperatura, dallo spessore del film. I dati indicati corrispondono a condizioni normali di esposizione all'esterno, temperatura di 20°C e spessore del film consigliato, applicato su supporto inerte.

Asciutto in superficie: 1 h

Asciutto al tatto : 4 h

Asciutto in profondità: 24 h

Sopraverniciabile: minimo 1h / massimo 7 giorni

Dopo 7 giorni dall'applicazione il film può essere comunque sopraverniciato previo irruvidimento, tramite carteggiatura, della superficie.

MANIPOLAZIONE E STOCCAGGIO:

Il prodotto deve essere conservato a temperature tra 5 e 35°C. Tenere in luogo asciutto, fresco e ventilato, lontano da fonti di calore. I contenitori devono essere conservati ben chiusi.

Shelf-life: 12 mesi a temperatura da +5°C a +35°C.

Mescolare accuratamente prima dell'uso.

Per ogni informazione riguardante i pericoli e le precauzioni d'uso consultare la Scheda di Sicurezza del prodotto.

Esclusivamente ad uso di utilizzatori professionali.

Prodotto da utilizzare nelle attività esercitate in conformità al Decreto Legislativo 3 aprile 2006, n. 152

*** I parametri applicativi verranno definiti sull'impianto del cliente**

I dati riportati si intendono medi di prove. Quanto indicato circa le modalità di impiego ed i risultati ottenibili con il prodotto corrisponde alle nostre più aggiornate esperienze di applicazioni pratiche, senza tuttavia costituire nostra responsabilità o garanzia per ogni singola applicazione. Si raccomanda pertanto di effettuare sempre delle prove preliminari per confermare l'idoneità del prodotto al caso specifico. La nostra assistenza tecnica è a completa disposizione della clientela per ogni necessità.