

612W

SMALTO BUCCIATO EPOSSIDICO ALL'ACQUA

Scheda tecnica informativa

NATURA DEL PRODOTTO.

Finitura epossidica idrosolubile a due componenti.

CAMPI DI IMPIEGO.

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

APPLICABILE SU: - Ferro: SI - Alluminio: SI
 - Ferro zincato: SI

PREPARAZIONE DEL SUPPORTO.

I prodotti vernicianti a base acqua, possiedono una bagnabilità del substrato inferiore rispetto ai tradizionali prodotti a solvente. Ciò significa che non è tollerata la presenza sul supporto di sostanze grasse, quali, 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: Pulizia meccanica del supporto mediante carteggiatura con eliminazione di ruggine, calamina e successiva pulizia mediante sgrassaggio con soluzioni acquose o con solventi.
- Lamiera zincata: accurata pagliettatura o carteggiatura, seguita da sgrassaggio con solventi.
- Alluminio: pulizia meccanica mediante carteggiatura, seguita da sgrassaggio con solventi.

PREPARAZIONE DEL PRODOTTO.

- Componente A: 612W 100 parti in peso.
- Componente B: 056W687 25 parti in peso.

Mescolare accuratamente i due componenti.

DATI TECNICI:

PESO SPECIFICO:	1,37 Kg/Lt
ASPETTO DEL FILM:	Semiopaco
VISCOSITA' DI	Prodotto tixotropico.
FORNITURA:	
TINTE DISPONIBILI:	A richiesta
ESSICCAZIONE A 20° C:	- Fuori polvere : 35'. - Fuori impronta: 6-7 ore. - Massima resistenza chimica, dopo 10 giorni. - Essiccazione forzata: 20-30' a 70-80° C.
STRATI CONSIGLIATI:	due mani.
SPESSORE CONSIGLIATO:	50-70 micron
RESA TEORICA:	3-4 m ² /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