

625.R7038 TRIEPOX INDUSTRIALE

FONDO EPOSSIDICO BICOMPONENTE

Scheda tecnica informativa

NATURA DEL PRODOTTO.

Prodotto epossidico a due componenti da mescolare al momento dell'uso.

CAMPI DI IMPIEGO.

Fondo epossidico di tipo industriale ricopribile con la maggior parte dei prodotti vernicianti.

Applicabile direttamente su:Ferro, Alluminio, Ferro zincato e leghe leggere, vetroresina.

PREPARAZIONE DEL SUPPORTO.

-Superfici ferrose: Sabbiatura SA2, oppure accurata pulizia meccanica seguita da sgrassaggio con solventi.

-Ferro zincato: Pretrattamento con promotore di adesione (ns. 01.161) o con passivanti.

-Alluminio: Pulizia meccanica mediante carteggiatura, seguita da sgrassaggio con solventi.

PREPARAZIONE DEL PRODOTTO

Componente A:625.R7038100 parti in peso

Componente B:056.P76 (Norm. O Rapido) 20 parti in peso

Componente A:625.R70383 parti in Volume

Componente B:056.P76 (Norm. O Rapido) 1 parte in Volume

Mescolare fino a consistenza e colore uniformi; diluire con ns. diluente epossidico 006.410 fino a viscosità di 20-22 Ford 4 a 20° C.

APPLICAZIONE:

- Aerografo: Usare ugelli da 1,4-1,8 mm. e pressione di 4-5 atm

- Pennello/Rullo:Dil.re con 006.410 fino ad avere una buona distensione.

- Airless: diametro ugello pollici 0.018 - 0.021, rapporto di compressione 30:1, pressione di uscita 150 Kg/cm².

DATI TECNICI

TIPO DI PRODOTTO:	Bicomponente.
ASPETTO DEL FILM:	Semiopaco.
COLORI :	R7038 grigio.
PESO SPECIFICO :	Componente A: 1,64 Kg/L(± 0,05)
VISCOSITA' DI FORNITURA:	Prodotto tixotropico.
CONTENUTO DI SOLIDI :	A + B 64% (±2)
ESSICCAZIONE A 20°C.:	- Fuori polvere: 30-40'. -Indurimento totale: 26-36 ore. -Essiccazione forzata: 30-40' a 60° C. - Massima resistenza chimica:ottenibile dopo 7 giorni.
STRATI CONSIGLIATI:	Una mano incrociata.
SPESSORE CONSIGLIATO:	40-50 micron.
RESA TEORICA:	7 m ² /Kg.
POT- LIFE A 20° C.:	8 ore. A temperatura superiore il pot-life diminuisce.

RIVERNICIABILITA' :

Con **056NP76**: minimo 6 ore massimo 36 ore.
Con **056RP76**, minimo 3 ore massimo 24 ore.

Dopo le 48 ore è consigliata una leggera Carteggiatura del film per garantire una Buona adesione della mano di finitura.