

625 - 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 universale ricopribile con la maggior parte dei prodotti vernicianti.

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

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: - 625 100 parti in peso

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

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 di diametro 1,4-1,8 mm. e pressione di 4-5 atm

- Pennello/Rullo : Diluire con 006.410 fino ad ottenere 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 :	A richiesta.
PESO SPECIFICO :	- Componente A: 1,55 Kg/L(± 0,05)
VISCOSITA' DI FORNITURA:	Prodotto tixotropico.
CONTENUTO DI SOLIDI :	A + B 64% (±2)
ESSICCAZIONE A 20° C.:	- Fuori polvere: 30-40'. - Fuori impronta: 4-5 ore. - 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 8 ore massimo 36 ore. Con **056RP76**, minimo 3 ore massimo 24 ore.