

691 EPOLUX

SMALTO EPOSSIDICO BICOMPONENTE LUCIDO

Scheda tecnica informativa

NATURA DEL PRODOTTO.

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

CAMPI DI IMPIEGO.

Macchine utensili, mobili metallici, ecc.

PREPARAZIONE DEL SUPPORTO.

Su supporti ferrosi asportare qualsiasi traccia di ruggine, grasso ed umidità mediante sabbiatura SA 2,5 o accurata pulizia meccanica seguita da sgrassaggio con solventi.

Applicare una prima mano di fondo epossidico serie 624 o 625 ed entro 24 ore applicare la finitura epossidica.

Il prodotto può essere applicato ad adesione diretta su: Ferro, Ferro zincato, Alluminio.

PREPARAZIONE DEL PRODOTTO

Componente A: - 691 100 parti in peso

Componente B: - 056.P76 (Norm. O Rapido) 25 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:	Lucido.
COLORI :	A richiesta.
PESO SPECIFICO :	Componente A: 1,65 Kg/L(± 0,05)
VISCOSITA' DI	Prodotto tixotropico.
FORNITURA:	
CONTENUTO DI SOLIDI :	A + B 64% (±2)
ESSICCAZIONE A 20° C.:	- Fuori polvere: 30-40'. - Fuori impronta: 4-5 ore. - Idurimento 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.