

## 692W

### SMALTO EPOSSIDICO S.L. 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, qual, 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: Trattamento di passivazione mediante nostro promotore di adesione 01.161
- Alluminio: pulizia meccanica mediante carteggiatura, seguita da sgrassaggio con solventi.

**PREPARAZIONE DEL PRODOTTO.**

- Componente A: 692W 100 parti in peso.
- Componente B: 056W687 25 parti in peso.

Mescolare accuratamente i due componenti e diluire 10-20% con acqua deionizzata o a bassa durezza, fino alla viscosità di applicazione voluta (in funzione del sistema di applicazione)

**DATI TECNICI:**

PESO SPECIFICO:	1,37 Kg/Lt
ASPETTO DEL FILM:	SEMILUCIDO
VISCOSITA' DI FORNITURA:	42" F.8 a 25°C
TINTE DISPONIBILI:	A Richiesta
ESSICCAZIONE A 20° C:	- Fuori polvere : 35'. - Fuori impronta: 3 ore. - Massima resistenza chimica, dopo 10 giorni. - Essiccazione forzata: 20-30' a 70-80° C.
STRATI CONSIGLIATI:	due mani.
SPESSORE CONSIGLIATO:	40-50 micron
RESA TEORICA:	6,5 m <sup>2</sup> /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