

1806 FONDO EPOX

FONDO EPOSSIDICO ANTICORROSIVO



Industria



Carrozzeria



Nautica



Spruzzo



Bicomponente



Rullo



Pennello

Descrizione e Impiego

Prodotto epossipoliammidico a due componenti, anticorrosivo di tipo universale a base di fosfato di zinco, ricopribile con la maggior parte dei prodotti vernicianti.

Applicabile su ferro, lamiera zincata, alluminio, acciaio inox, leghe leggere.

Prodotto utilizzabile anche nel settore della nautica e della carrozzeria.

Può essere colorato utilizzando il sistema tintometrico ADVANCE HT.

Preparazione del supporto

SUPERFICI FERROSE:

- Sabbatura di grado SA2,5 oppure accurata pulizia meccanica seguita da sgrassaggio con solventi.

LAMIERA ZINCATA E ACCIAIO INOX:

- Pulire con cura da scorie estranee ed ossidazioni. Sgrassare perfettamente con solventi organici.

ALLUMINIO E LEGHE LEGGERE:

- Cromatazione o fosfocromatazione; in alternativa pulizia meccanica mediante carteggiatura seguita da sgrassaggio con solventi.

In presenza di vecchie vernici eseguire una prova di adesione.

Applicazione

Metodo applicativo:

- aerografo misto aria: usare ugello Ø 1,5-1,7 mm e pressione di 3-4 bar
- airless
- rullo
- pennello

Preparazione del prodotto:

Mescolare accuratamente il componente A fino a colore e consistenza uniformi. Miscelare poi con il componente B cod. 1871 INDURITORE PER EPOX nel rapporto di 100:20.

Diluire con 1612 DILUENTE PER EPOX:

- per spruzzo tradizionale: 15-20%
- per rullo o pennello: 10%

Riverniciabile:

Da 6 a 36 ore senza carteggiatura alla temperatura di 20°C. Dopo indurimento completo del film è necessario carteggiare leggermente la superficie da verniciare. La temperatura influenza in modo significativo l'indurimento del film.

Stabilità di stoccaggio

Il materiale se immagazzinato in luogo fresco e asciutto, al riparo da fonti di calore e dall'irraggiamento solare diretto, nella confezione originale integra, ha una durata di 24 mesi. Verificare la durata utile del prodotto tramite il lotto produzione riportato sulla confezione. Il numero di lotto è composto da otto caratteri numerici le cui prime quattro cifre identificano l'anno ed il mese di produzione. Il prodotto, una volta scaduto, deve essere smaltito secondo la normativa vigente.

Caratteristiche Tecniche

Colore	vedi listino
Tipo prodotto	bicomponente
Pot-life	4 ore
Peso specifico **	1,38-1,64 kg/l
Viscosità **	4000-6000 mPa.s Brookfield rpm 20 s 4
Spessori consigliati	80-120 µm secchi
Resa pratica indicativa *	3-4 m ² /kg (2 strati)
Essiccazione ad aria (20°C - 65% U.R.)	30-40 minuti, fuori polvere
	4-5 ore, al tatto
	24-36 ore, in profondità
Essiccazione a forno (80-100°C)	30 minuti, in profondità
Massima resistenza chimica	dopo 7 giorni
Valore limite UE per il contenuto di VOC (Direttiva 2004/42/CE)	Cat. B/c, BS: COV massimo 540 g/l COV prodotto < 540 g/l
* La resa è calcolata in base allo spessore consigliato su superfici piane e regolari.	
** Varia secondo il colore.	
I dati sono rilevati alla temperatura di 20°C.	

Avvertenze

- Non applicare con temperature inferiori a + 8°C e con umidità relativa superiore all'80%.
- Solo per uso professionale.
- Consultare sempre la scheda di sicurezza prima dell'uso.
- Smaltire il prodotto/recipiente in conformità alla regolamentazione nazionale.
- Non utilizzare questo prodotto con le paste pigmentate 1895 4402 Giallo S GL e 1895 7258 Rosso S RL.
- Si consiglia di ritirare il materiale occorrente per l'esecuzione del lavoro tutto della stessa partita.
- Le indicazioni fornite nella presente scheda tecnica si basano sulle nostre conoscenze ed esperienze tecniche e pratiche. I dati tecnici si riferiscono alle caratteristiche medie del prodotto base e sono determinate in condizioni controllate di laboratorio. La variabilità delle materie prime reperibili nel mercato, nonché la tinteggiatura del prodotto, possono portare a lievi scostamenti nei valori riportati, nel colore e negli effetti estetici ottenuti. È quindi necessario che il compratore/utente verifichi personalmente e prima dell'utilizzo l'idoneità del prodotto per l'impiego previsto, in particolare quando nello stesso lavoro/cantiere si utilizzano lotti diversi dello stesso materiale.

Basse temperature ed elevata umidità in fase di applicazione tendono ad allungare le tempistiche di essiccazione, compromettendo le performance del prodotto.

I dati sopra indicati servono a facilitare l'uso dei prodotti ai nostri clienti, non comportano però alcuna responsabilità di IMPA S.p.A. per applicazioni effettuate al di fuori del suo controllo. Per ulteriori informazioni tecniche o per cicli specifici e/o applicazioni particolari consultare la nostra Assistenza tecnica all'indirizzo e-mail assistenza.technica@impa.it.