SCHEDA TECNICA

CAPMASTIC 14

Epossidico Surface-tolerant alto solido

CARATTERISTICHE

Prodotto bicomponente epossipoliammidico con ossido di ferro micaceo ad alto solido applicabile ad alto spessore. Capmastic 14 è un prodotto surface tolerant caratterizzato da alte adesioni su differenti substrati; può essere applicato anche a basse temperature e sono possibili intervalli di sovra verniciatura estesi. Particolarmente idoneo per una duratura protezione dalla corrosione in ambienti particolarmente aggressivi.

IMPIEGO

Può essere utilizzato come primer, intermedio o finitura sia su superfici nuove che in manutenzione permettendo di realizzare sistemi protettivi in modo semplice. Può essere applicato su zincante organico e inorganico o altri supporti porosi. Se usato come finitura deve essere valutato e approvato l'effetto estetico superficiale, la variazione di colore e la possibilità di sfarinamento nel tempo.

PROPRIETA' DEL PRODOTTO

	VALORE	METODO
Viscosità (DIN)	80-120 sec.	
Peso Specifico (A+B)	1400 – 1500 g/l	
Temperatura di esercizio a secco	<+ 120° C	
Punto di infiammabilità	27° C	
Solidi in volume	80±2% con Induritore Multiepox HS 80±2% con Induritore Multiepox IN	
VOC	330 g/l	

SPECIFICHE

	VALORE	METODO
Peso specifico	1500-1600	Interno PF3
Gloss	20-40	Interno PF6
Pot-life	Max 2 h con induritore HS	Interno PF7
Essiccazione	Al tatto: 10 h	Interno PF2

COLORE

Ral 7005, Ral 7038. Tra una produzione e l'altra la tinta può risultare leggermente diversa (il prodotto non viene messo in tinta).

SPESSORI E RESA

Induritore Multiepox HS e IN	Minimo	Massimo	Raccomandato
Spessore del film secco, µm	150	300	200
Spessore del film umido, µm	185	375	250
Resa teorica m^2/l	5,4	2,7	4,0
Resa teorica m^2/kg	3,7	1,9	2,8

STOCCAGGIO

Il prodotto è stabile 1 anno se immagazzinato nei contenitori originali a temperatura compresa tra +5°C e +30°C.

PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

Il trattamento della superficie da rivestire è di primaria importanza e si ripercuote sulle performance del ciclo di rivestimento.
Una buona e corretta preparazione del supporto è una garanzia di qualità sulla durata del rivestimento: un prodotto di elevata qualità applicato su un sottofondo scadente o su supporto trattato in modo inadeguato è destinato ad un logoramento precoce, caratterizzato da possibili fenomeni di alterazione del rivestimento stesso.

CAP ARREGHINI SpA 30026 PORTOGRUARO/VE Viale Pordenone, 80 Tel.0421 278111 Fax 0421 75498/ 0421 278115
Azienda con Sistema Certificato UNI EN ISO 9001

SCHEDA TECNICA

CAPMASTIC 14

Epossidico Surface-tolerant alto solido

ACCIAIO ZINCATO A CALDO

Importante ricordare che la lamiera zincata deve essere passivata lasciando i manufatti esposti agli agenti atmosferici per almeno due tre mesi; procedere poi con una leggera carteggiatura per eliminare la patina ossidativa superficiale formatasi e, sgrassare le superfici con diluente Nitro NV 5000.
In alternativa si consiglia una leggera sabbiatura silicea.

ACCIAIO NUOVO

la superficie deve essere pulita ed asciutta, esente da oli grassi ed altri contaminanti. La sabbiatura Sa2½ (ISO 8501-1) con profilo di rugosità Medium G (ISO 8503) assicura le migliori prestazioni anticorrosive.

SUPERFICI TRATTATE CON SHOP PRIMER

se integro, pulito ed esente da sporco, olio, grasso, sali ed asciutto può essere applicato altrimenti eseguire la preparazione come per superfici rivestite.

SUPERFICI RIVESTITE

con primer, se pulito ed esente da sporco, olio,grasso, sali ed asciutto, e l'applicazione rientra nel tempo massimo di ricopertura del primer, può essere verniciato. Se è necessaria la pulizia eseguire un lavaggio a alta pressione con acqua dolce.
Con rivestimento completo: se compatibile integro e non sfarinante eseguire pulizia da olio, e grasso con detergenti, eseguire quindi irruvidimento superficiale seguito da lavaggio a pressione per eliminare polvere e sali.

AREE DI SUBSTRATO ARRUGINITE E MANUTENZIONE LOCALIZZATA

eseguire preparazione meccanica St2 o St3 seguita da lavaggio a pressione per eliminare olio, grasso, polvere e Sali. La sabbiatura Sa2 o Sa2,½ aumenta la prestazione del ciclo verniciante.
Arrotondare i bordi della pittura ancora ben ancorata e ripristinare il sistema negli strati e spessori originali.

ATTREZZI

Spruzzo, airless, rullo, pennello.

APPLICAZIONE

Rapporto di miscelazione in peso	100:10,8 con Induritore Multiepox HS 100 : 9,4 con Induritore Multiepox IN
Rapporto di miscelazione in Volume	100:16,6 con Induritore Multiepox HS 100:15 con Induritore multiepox IN
Diluizione	0-5% Diluente S800
Tempo di induzione	35°C: 0' - 23°C: 10'- 15°C: 15'- <10°C 20'-25''
Tempo di utilizzo 23°C	Max 2h Induritore Multiepox HS Max 1h Induritore Multiepox IN
Condizioni di applicazione	-5°C +40°C >3°C al punto di rugiada Umidità relativa:<85%
Modo di applicazione airless	Pressione all'ugello:15 MPa (150 kp/cm^2, 2100 psi.). Ugello: 0,43 - 0,58 mm (0,017 - 0,023") Angolo di ventaglio; 40 - 80° Pressione aria: Rapporto di compressione

CAP ARREGHINI SpA 30026 PORTOGRUARO/VE Viale Pordenone, 80 Tel.0421 278111 Fax 0421 75498/ 0421 278115
Azienda con Sistema Certificato UNI EN ISO 9001

SCHEDA TECNICA

CAPMASTIC 14

Epossidico Surface-tolerant alto solido

	45:1 (pressione 150-180 kg/cm^2)
Diluente per lavaggio	Diluente Nitro NV 5000

ESSICCAZIONE

I dati forniti devono essere considerati puramente indicativi. Il tempo di essiccazione effettivo può essere inferiore o maggiore, tenendo conto dello spessore applicato, della ventilazione, dell'umidità ambientale. A temperature inferiori ai 15 °C si consiglia di utilizzare l'Induritore IN. In caso di basse temperature ed elevata umidità è indispensabile rispettare il tempo di induzione indicato.
Non ci sono limiti di tempo massimo di sovra verniciatura, comunque la migliore adesione si ottiene quando l'applicazione della mano successiva viene eseguita prima del tempo di catalisi completa.
Tempi di essicazione con spessore a secco (DFT) 125 µ catalizzatore Multiepox HS.

Temperatura superficie	10°C	23°C	35°C
Fuori polvere	8 h	4 h	2 h
Asciutto al tatto	24 h	10 h	4 h
Catalisi completa	14 g	7 g	2 g
Tempo di ricopertura min.	24 h	10 h	4 h
Tempo di ricopertura max	nd	nd	nd

Tempi di essicazione con spessore a secco (DFT) 125 µ catalizzatore Multiepox IN

Temperatura superficie	-5°C	0°C	5°C	10°C	23°C
Fuori polvere	24 h	18 h	12 h	6 h	2,5 h
Asciutto al tatto	48 h	28 h	18 h	12 h	5 h
Catalisi completa	21 g	14 g	7 g	3 g	2 g
Tempo di ricopertura min.	48 h	26 h	18 h	12 h	5 h

FINITURE CONSIGLIATE

Poliuretanica, epossidico, vinilico, cloro caucciù.

Idoneo per atmosfera industriale e marina.C5 M - alto

SISTEMA CONSIGLIATO

PRODOTTO	strati	Spess. umido	Spess. secco
CAP ZINC 14	1	95	60
CAPMASTIC 14	1	250	200
PUR CAR 51 HS	1	100	60
TOTALE DFT			320

AVVERTENZE

Per eseguire il lavoro a regola d'arte è indispensabile seguire le indicazioni contenute nei Book CAP Arreghini. I dati di specifica sono stati determinati a +23°C con umidità relativa dell'ambiente del 65% e con gli spessori indicati. In condizioni diverse, i dati ed i tempi tra un'operazione e l'altra subiscono delle variazioni. Le informazioni tecniche contenute hanno carattere indicativo. A causa dell'enorme varietà di supporti e condizioni di applicazione, si consiglia di controllare l'idoneità all'impiego del prodotto e la sua efficacia mediante prove effettuate sulla specifica realizzazione.

CAP ARREGHINI SpA 30026 PORTOGRUARO/VE Viale Pordenone, 80 Tel.0421 278111 Fax 0421 75498/ 0421 278115
Azienda con Sistema Certificato UNI EN ISO 9001