

SCHEDA TECNICA

EPOX 60

Smalto epossidico

CARATTERISTICHE Finitura lucida bicomponente epossipoliamidica, essiccante a temperatura ambiente o aria forzata con ottima resistenza ai sali, acqua, alcali; risulta idonea i per ambienti corrosivi industriali e marini.

IMPIEGO Si utilizza come finitura dove sia richiesto elevata resistenza meccanica, agli urti ed all'abrasione, e buona resistenza chimica nella verniciatura di macchine utensili, impianti chimici, attrezzature portuali. Applicato su fondi ed intermedi epossidici è il rivestimento ideale per la protezione di opere quali piattaforme, carene di navi, impianti chimici, serbatoi di stoccaggio posti in atmosfera particolarmente severa.

PROPRIETÀ DEL PRODOTTO	VALORE	METODO
Peso specifico (A+B)	1000-1100 g/l	
Temperatura di esercizio	< +120°C	
Punto di infiammabilità	25°C ± 2	
Solidi in volume, %	55±2%	

SPECIFICHE	VALORE	METODO
Peso specifico	1100-1200 g/l	Interno PF3
Pot-life	> 3 h	Interno PF7
Essiccazione	Completa 24 h	Interno PF2
Gloss	> 80	Interno PF6

SPESSORI E RESA	Minimo	Massimo	Raccomandato
Spessore del film secco, µm	40	80	60
Spessore del film umido, µm	73	146	109
Resa teorica, m ² /l	13,7	6,9	9,2
Resa teorica, m ² /kg	13,1	6,6	8,8

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

COLORE La gamma delle tinte può essere scelta nelle tonalità della cartella RAL. Tra una produzione e l'altra la tinta può risultare leggermente diversa, è quindi necessario terminare il lavoro con la stessa produzione.

PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE **Considerazioni generali:** La superficie deve essere asciutta e pulita da inquinanti di varia natura come sporco, olio, grasso e sali.

Superfici rivestite

Con primer: se pulito ed esente da sporco, olio, grasso, e l'applicazione rientra nel tempo massimo di ricopertura del primer può essere verniciato. Se è necessaria la pulizia eseguire lavaggio grado Wa 2 (superficie esente da olio, grasso, sali, sporco).

Con rivestimento completo di finitura: se compatibile integro e non sfarinante eseguire pulizia da olio, e grasso con detergenti, eseguire quindi carteggiatura superficiale seguita da lavaggio a pressione per eliminare polvere e sali.

Rivestimento arrugginito: eseguire preparazione meccanica St2 o St3 seguita da lavaggio a pressione per eliminare olio, grasso, polvere e sali o sabbatura Sa2 o

SCHEDA TECNICA

EPOX 60

Smalto epossidico

Sa2,5; Ripristinare quindi lo spessore di primer.

Manutenzione localizzata: eseguire preparazione meccanica St2 o St3 seguita da lavaggio a pressione per eliminare olio, grasso, polvere e sali o sabbatura Sa2 o Sa2,5. Arrotondare i bordi della pittura ben ancorata e ripristinare il sistema negli strati e spessori originali.

ATTREZZI

Spruzzo convenzionale o airless (con temperature elevate e umidità <40% è possibile la formazione di "spolvero"), rullo, pennello (per piccole superfici e profili).

APPLICAZIONE

Rapporto di miscelazione in peso	100:50 con Induritore Multiepoxy
Rapporto di miscelazione in volume	100:55 con Induritore Multiepoxy
Diluizione	0-5% con Diluente S800
Tempo di utilizzo 23°C	> 3 h
Condizioni di applicazione	+5°C +40°C, > 3°C al punto di rugiada Umidità relativa: < 70%
Modo di applicazione airless	Pressione all'ugello: 15 MPa (150 kg/cm ² , 2100 psi). Ugello: 0,28 - 0,38mm (0,011 - 0,018") Angolo di ventaglio; 40 - 80° Pressione aria: rapporto di compressione 30:1 (pressione 150-180 kg/cm ²)
Modo di applicazione spruzzo convenzionale	Ugello: 1,6 - 1,8 mm Angolo di ventaglio; 30 - 50° Pressione aria: 3,5-4 kg/cm ²
Diluente per lavaggio	Nitro NV5000

ESSICCAZIONE

I dati forniti devono essere considerati puramente indicativi. Il tempo di essiccazione effettivo può essere inferiore o più lungo, tenendo conto dello spessore del film, della ventilazione, dell'umidità. Nella sovrapplicazione la migliore adesione si ottiene quando l'applicazione della mano successiva viene eseguita prima del tempo di catalisi completa.

DTF 60 micron				
Temperatura superficie	5°C	10°C	23°C	30°C
Fuori polvere	2h	60'	45'	30'
Asciutto al tatto	24h	16h	8h	6h
Catalisi completa	3g	36h	24h	18h
Tempo di sovrapplicazione min.	24h	16h	8h	6h

FONDI CONSIGLIATI

Epossidico

SCHEDA TECNICA

EPOX 60

Smalto epossidico

SISTEMA CONSIGLIATO	Atmosfera industriale e marina			
	Prodotto	Strati	Spessore umido	Spessore secco
	Epoxy Zinc 2k	1	90	60
	Primer 40	1	109	60
	Epoxy 60	1	109	60
	Totale	3	308	180

SISTEMI POSSIBILI	Prodotto	Strati	Spessore umido	Spessore secco
	Primer 40	1	127	70
	Epoxy 60	1	109	60
	Totale	2	236	130

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.