

## SCHEDA TECNICA

**EPOX 62**
**Smalto epossidico goffrato**

<b>CARATTERISTICHE</b>	Finitura bicomponente epossipoliammidica, con effetto bucciato, essiccante a temperatura ambiente o aria forzata con ottima resistenza ai sali, acqua, alcali; risulta idonea quindi per ambienti corrosivi industriali e marini.			
<b>IMPIEGO</b>	<p>Si utilizza come finitura su fondi bicomponenti acrilici o epossidici, dove sia richiesta una elevata resistenza meccanica, agli urti e all'abrasione, e buona resistenza chimica, nella verniciatura di macchine utensili, impianti chimici, manufatti per arredamento, carrozzeria industriale, attrezzature portuali.</p> <p>Per ottenere l'effetto goffrato e per poter regolare la grandezza della bucciatura si agisce sulla viscosità, sul diametro dell'ugello della pistola e sulla pressione di spruzzo nel modo seguente:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Ugello piccolo, bassa viscosità ed alta pressione di spruzzo danno luogo a una bucciatura fine ed a un film di più basso spessore.</li> <li>-Ugello grande, alta viscosità e pressione di spruzzatura bassa, danno luogo a una bucciatura più grande ed a un film di maggiore spessore.</li> </ul>			
<b>PROPRIETA DEL PRODOTTO</b>		<b>VALORE</b>	<b>METODO</b>	
	Peso specifico (A+B)	1300-1400 g/l		
	Temperatura di esercizio	<+120 °C		
	Punto di infiammabilità	25°C±2		
	Solidi in volume %	60±2%		
<b>SPECIFICHE</b>		<b>VALORE</b>	<b>METODO</b>	
	Peso specifico	1400-1500 g/l	Interno PF3	
	Essiccazione	Completa 20 h	Interno PF2	
	Pot-life	Max 6 h	Interno PF7	
	Gloss	30-40	Interno PF6	
<b>SPESSORI E RESA</b>		<b>Minimo</b>	<b>Massimo</b>	<b>Raccomandato</b>
	Spessore del film secco, µm	60	125	80
	Spessore del film umido, µm	100	208	133
	Resa teorica, m <sup>2</sup> /l	10	4,8	7,5
	Resa teorica, m <sup>2</sup> /kg	7,4	3,6	5,6
<b>STOCCAGGIO</b>	Il prodotto è stabile 1 anno se immagazzinato nei contenitori originali a temperatura compresa tra +5°C e +30°C.			
<b>COLORE</b>	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.			
<b>PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE</b>	<p><b>Considerazioni generali:</b> La superficie deve essere asciutta e pulita da inquinanti di varia natura come sporco, olio, grasso e sali.</p> <p><b>Superfici rivestite</b></p> <p><i>Con primer:</i> se pulito ed esente da sporco, olio, grasso, e l'applicazione rientra nel</p>			

## SCHEDA TECNICA

**EPOX 62**
**Smalto epossidico goffrato**

tempo massimo di ricopertura del primer può essere applicato. 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 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	100:20 con Induritore Epox Bucciato
Rapporto di miscelazione in volume	100:25 con Induritore Epox Bucciato
Diluizione	0-5% con Diluente S800
Tempo di utilizzo 23°C	Max 6 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 kp/cm <sup>2</sup> , 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 <sup>2</sup> )
Modo di applicazione spruzzo convenzionale	Ugello: 2.5 - 3 mm Angolo di ventaglio; 30 - 50° Pressione aria: 3,5-4 kg/cm <sup>2</sup>
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.

## SCHEDA TECNICA

**EPOX 62**
**Smalto epossidico goffrato**

	5°C	10°C	23°C	30°C
Temperatura superficie	5°C	10°C	23°C	30°C
Fuori polvere	2h	60'	45'	30'
Asciutto al tatto	16h	8h	6h	4h
Catalisi completa	3g	36h	20h	18h
Tempo di sovrapplicazione min.	16h	8h	6h	4h
Tempo di sovrapplicazione max	5gg	4gg	3gg	2gg

FONDI CONSIGLIATI Epossidico, poliaccrilico

**SISTEMA  
CONSIGLIATO**

Atmosfera industriale e marina

Prodotto	Strati	Spessore umido	Spessore secco
Epoxy zinc 2k	1	90	60
Primer 40	1	125	60
Epoxy 62	1	133	80
<b>Totale</b>	<b>3</b>	<b>348</b>	<b>200</b>

**SISTEMI POSSIBILI**

Prodotto	Strati	Spessore umido	Spessore secco
Primer 40	1	145	70
Epoxy 62	1	133	80
<b>Totale</b>	<b>2</b>	<b>278</b>	<b>150</b>

**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.