

SCHEDA TECNICA

MIDDLE COAT MIOX
Intermedio epossidico alto solido

CARATTERISTICHE Primer/intermedio epossidico bicomponente con ossido di ferro micaceo, ad elevate prestazioni anticorrosive e meccaniche, indicato per superfici in immersione o esposte. Il prodotto può essere utilizzato con Induritore Multiepoxy HS e Induritore Multiepoxy IN. Essendo un prodotto ad alto solido garantisce limitate emissioni in atmosfera.

IMPIEGO Può essere utilizzato come primer o intermedio sia su superfici nuove che in manutenzione permettendo di realizzare sistemi protettivi in modo semplice. Adatto per ritocchi su giunti di saldatura o per la riparazione di danni subiti dal rivestimento epossidico durante la manipolazione. Il prodotto risulta adatto per applicazioni in cantiere con rapida movimentazione e ricopertura con sistemi bicomponenti. Può essere applicato direttamente su zinco organico.

PROPRIETA' FISICHE	VALORE	METODO
Peso specifico (A+B)	1400-1500 g/l	
Temperatura di esercizio	< + 120°C	
Punto di infiammabilità	31°C	
Solidi in volume (A+B)	75 ±2 %	
VOC	250 g/l	
Brillantezza (60°)	< 5	

SOECIFICHE	VALORE	METODO
Peso specifico	1550-1650 g/l	Interno PF3
Essiccazione	Al tatto max 3 ore	Interno PF2

SPESSORI E RESA		VALORE		
		Minimo	Massimo	Raccomandato
	Spessore del film secco, µm	75	200	150
	Spessore del film umido, µm	100	267	200
	Resa teorica, m²/l	10	3,7	5
	Resa teorica, m²/kg	6,9	2,6	3,5

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

COLORE Grigio. 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**
 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. Su superfici con scarsa preparazione si consiglia l'applicazione del primo strato con prodotto leggermente diluito per facilitare la bagnabilità e la penetrazione del prodotto al fine di favorire una migliore adesione.

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.

SCHEMA TECNICA

MIDDLE COAT MIOX**Intermedio epossidico alto solido**

In alternativa si consiglia una leggera sabbatura silicea.

ALLUMINIO E LEGHE LEGGERE

Eeguire una leggera carteggiatura con carta abrasiva P180-P220. Pulire bene la superficie da trattare con diluente Nitro NV 5000 ed assicurarsi che sia asciutta e priva di silicone, cere, grassi e sostanze estranee in genere.

ACCIAIO NUOVO

La superficie deve essere pulita ed asciutta, esente da oli grassi ed altri contaminanti. La sabbatura Sa2,5 assicura le migliori performance anticorrosive;

SUPERFICI TRATTATE CON SHOP PRIMER

Se integro, pulito ed esente da sporco, olio, grasso, sali ed asciutto può essere verniciato 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 lavaggio grado Wa 2 (superficie esente da olio, grasso, sali, sporco)

Con rivestimento completo: 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 idrolavaggio a pressione per eliminare olio, grasso, polvere e Sali o sabbatura Sa2 o Sa2,5;

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, airless, rullo, pennello

APPLICAZIONE

Rapporto di miscelazione in peso	100 :12,5 con Induritore Multiepox HS 100:11 con Induritore Multiepox IN
Rapporto di miscelazione in volume	100:19 con Induritore Multiepox HS 100:17con Induritore Multiepox IN
Diluizione	0-5% con Diluente S800
Tempo di induzione	10' con temperatura < 10°C
Tempo di utilizzo	0,5 h a 25°C
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 45:1 (pressione 150-180 kg/cm ²)
Diluente per lavaggio	Diluente Nitro NV 5000

SCHEDA TECNICA

MIDDLE COAT MIOX
Intermedio epossidico alto solido
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. La catalizzazione completa avviene a temperature >5°C; è comunque possibile applicare il prodotto anche a temperature inferiori. In caso di basse temperature è indispensabile assicurare il tempo di induzione indicato. In caso di temperature alte applicare subito il prodotto.

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.

DTF 125 micron con Induritore Multiepoxy IN o

Temperatura superficie	25°C
Fuori polvere	1h
Asciutto al tatto	3h
Catalisi completa	10gg
Tempo di sovrapposizione min.	5h

DTF 125 micron con Induritore Multiepoxy HS

Temperatura superficie	25°C
Fuori polvere	1h
Asciutto al tatto	5h
Catalisi completa	7g
Tempo di sovrapposizione min.	5h

**FINITURE
CONSIGLIATE**

Poliuretano, Epossidico, Clorocaucciù, Vinilico

**SISTEMA
CONSIGLIATO**

Atmosfera industriale e marina C5 alto

prodotto	strati	Spessore umido	Spessore secco
Epox zinc 2K	1	80	60
Middle Coat Miox	1	267	200
Pur Car 51 HS	1	100	60
Totale	3	447	320

SISTEMI POSSIBILI

Middle Coat Miox	1	167	125
Middle Coat Miox	1	167	125
Pur Top 52 HS	1	100	60
totale	3	434	310

prodotto	strati	Spessore umido	Spessore secco
Middle Coat Miox	1	200	150
Pur Top 52 HS	1	100	60
Totale	2	300	210

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.