

SCHEDA TECNICA

ANTIRUGGINE EPOSSIDICA

Nome comm. del prodotto:
codice:

ANTIRUGGINE EPOSSIDICA
F40

Nome società produttrice:
Indirizzo:

TWENTE PAINTS S.r.l.
Viale Enrico Ortolani, 200
00125 Acilia – Roma
Tel: 06/5211707 – 06/52311278
FAX: 06/52311279
E- Mail: twentepaints@tiscali.it

1. Colore

tinte ral

2. Aspetto

Semiopaco

3. Descrizione:

Primer epossipoliammidico modificato a medio alto spessore con elevato contenuto di pigmenti attivi atossici (fosfati di zinco). E' caratterizzato da una elevata aderenza e resistenza chimica. Particolarmente idoneo per la protezione di superfici in acciaio inox, leghe leggere, vetroresina, lamiera zincate. Adatto per ritocchi su giunti di saldatura o per la riparazione di danni subiti dal rivestimento epossidico durante la costruzione. Sono possibili intervalli di ricopertura abbastanza lunghi con rivestimenti epossidici e poliuretanic. Può essere ricoperto con una svariata serie di prodotti: clorocaucciù, vinili, poliuretanic, poliesteri a forno, epossidici ed epossicatrami. Compatibile con sistemi ad azione catodica, ha buona resistenza all'acqua e alla corrosione. E' sopraverniciabile a pennello con smalti alchilici che comunque non contengono solventi aggressivi o smalti all'acqua.

4. Tipo d'impiego

Primer/intermedio. Per cicli di opere nuove come ancorate su supporti come alluminio, lamiera zincata, inox e interventi di manutenzione.

5. Solidi in volume:

57.

6. Essiccazione:

Fuori polvere 1 ora al tatto 5 ore.

7. Peso specifico

In funzione del colore 1400 g/l

8. Metodo di applicazione

Spruzzato convenzionale, airless, elettrostatico, rullo, limitatamente pennello.

9. Rapporto di miscelazione

Con catalizzatore h42 per epossidici.

10. Resistenza alla temperatura:

C° 140

11. Punto di infiammabilità:

C° 26.

12. Durata a magazzino

Mesi 12 a temperatura max 40°C.

13. Preparazione delle superfici:

Come primer su superfici particolarmente sollecitate: le superfici in acciaio dovranno essere sabbiare sino al grado SA 2 della scala Svensk standardde SIS 1967, per la protezione di strutture esposte all'atmosfera esterna. Per la protezione di strutture in acciaio a diretto contatto con liquidi aggressivi, occorrerà sabbiare sino al grado SA3 della stessa scala. Le superfici zincate, in ferro cadmiato o alluminio aromatizzato dovranno venire preventivamente sgrassate con diluente nitro.

14. Condizione di applicazione:

Temperatura: + 5 – 45° C
Umidità relativa 0-80%

15. Tempo di indurimento

Temperatura	Fuori tatto	Profondità	Intervallo minimo	Sopra verniciabilità massimo
10° c	1	60	1	36/48 h
20° c	0,3	48	0,3	36/48 h
30° c	0,2	36	0,2	36/48 h

16. Apparecchiature di spruzzo

Convenzionale
Diametro ugello pollici 0,070
Pressione serbatoio kg/ca 3,1/6
Diluizione % 5/10

17. Consigliato per cicli in

Atmosfera industriale, atmosfera marina

18. Sconsigliato per cicli in

Immersione continua.

19. Resa

8-10 mq/kg