

## FONDO EPOSSIDICO BICOMPONENTE

Fondo epossidico bicomponente applicabile su tutti i manufatti metallici e in particolare alluminio, leghe leggere, lamiere zincate, acciaio.

E' caratterizzato da notevoli prestazioni di resistenza meccanica e chimica.

Può essere sovraverniciato con qualsiasi prodotto.

**RAPPORTO DI CATALISI: 20% con indurente EP201 - vita utile della miscela: 8 ore**

### CARATTERISTICHE CHIMICO FISICHE TIPICHE - a 20°C e 60% U.R.

ASPETTO	opaco
PESO SPECIFICO	1,50 g/cm <sup>3</sup>
VISCOSITÀ	240 sec TF4
RESIDUO SECCO	76% (72% prodotto catalizzato)
COMPOSIZIONE	legante epossidico
CONSERVAZIONE	in ambiente con temperatura tra 5-35°C
COLORI REALIZZABILI	grigio

### CARATTERISTICHE APPLICATIVE TIPICHE

 ATTREZZI	pistola
 DILUIZIONE	10-20% con diluente nitro (post catalisi)
 RESA PRATICA	4-7 m <sup>2</sup> /l
SPESSORE FILM	50-60 µm per mano (80-90 µm su supporto sabbiato)
 ESSICCAZIONE (20°C, 60%U.R.)	al tatto 60', completa 24 ore - in forno a 60°C 40', a 80°C 30'
PULIZIA ATTREZZI	con diluente nitro subito dopo l'uso

### PREPARAZIONE DEL SUPPORTO

Il supporto metallico da trattare con EPOFOND dev'essere sabbiato al grado SA 2 1/2 secondo normativa ISO 8501-1/1998 oppure preventivamente trattato con **Zincante Inorganico**.

E' inoltre necessaria la totale rimozione di tracce di polvere, grassi, olii, cere, residui di vecchie verniciature, acqua di condensa.

EPOCAR è sovra verniciabile con finitura epossidica **Epolak** o con finitura poliuretana **Policar**, a 20°C dopo 30' entro e non oltre le 48 ore successive (tempi di sovraverniciatura più lunghi possono causare problemi di aderenza fra le mani; è consigliabile in questo caso una leggera carteggiatura).