

FONDO ANTIRUGGINE EPOSSIDICO BICOMPONENTE

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

ASPETTO	opaco
PESO SPECIFICO	1,50 g/cm ³
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/bianco

CARATTERISTICHE APPLICATIVE TIPICHE

 ATTREZZI	pistola
 DILUIZIONE	10-20% con diluente nitro (post catalisi)
 RESA PRATICA	4-7 m ² /l
SPESSORE FILM	50-60 µm per mano (80-90 µm su supporto sabbiato)
 ESSICCAZIONE (20°C, 60%U.R.)	al tatto 30', 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 EPOCAR 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). Può essere essiccato in forno (30' a 80° o 40' a 60°) con ulteriore incremento delle resistenze chimiche.

PREPARAZIONE DEL SUPPORTO

Occorre un'adeguata preparazione del supporto metallico:

Il processo di pulizia/pretrattamento è molto importante per ottenere risultati e prestazioni ottimali dei cicli di verniciatura. Il supporto deve essere perfettamente pulito, asciutto, sgrassato ed esente da ruggine e/o calamina, unto, grasso, ossidi, sali solubili, polvere, pH neutro.

Di seguito sono riportati i metodi da utilizzare per la preparazione di superfici metalliche:

- **sgrassaggio**: effettuato con solventi (o vapori di solventi) o con detergenti idrosolubili, manualmente o in impianti automatici (tunnel o lavatrici industriali). Lo scopo è l'asportazione di unto o grasso;
- **pulizia manuale e meccanica**: asportazione di scaglie di ruggine e vecchie pitturazioni, utilizzando attrezzi (mole, dischi e carte abrasive, spazzole metalliche, raschietti, ecc.) mossi manualmente o meccanicamente. Poiché questi processi non asportano le sostanze grasse, è opportuno farli precedere e seguire dallo sgrassaggio come precedentemente descritto.

In presenza di supporti particolarmente difficili, come lamiera zincata lucida, acciaio inox, lamiera preverniciata, effettuare un trattamento meccanico preventivo di preparazione, tipo sabbiatura blanda, carteggiatura e/o spazzolatura. Viene sconsigliata l'applicazione su supporti diversi da quelli indicati, salvo riceverne approvazione dal servizio tecnico.