

EPOLAK GOFFRATO

SMALTO EPOSSIDICO
PER FERRO E LEGHE LEGGERE



SMALTO BICOMPONENTE

DEFINIZIONE

Smalto epossidico bicomponente indicato per la finitura di manufatti metallici in genere, ove è richiesto un effetto goffrato e una buona resistenza chimica. Il rivestimento forma una pellicola ad alto spessore, lucida o satinata, che permette di mascherare eventuali difetti della superficie da trattare.

CAMPI D'IMPIEGO

Ideale come mano di finitura per supporti in ferro, leghe leggere, lamiera zincata, ove sia richiesta una buona resistenza chimica e meccanica. Utilizzato in particolare per impianti chimici, pompe, impianti industriali, macchine utensili, carpenteria.

PROPRIETÀ

- Ottimo potere coprente
- Resistenza ad oli e agenti chimici
- Ancoraggio su supporti ferrosi
- Colori disponibili: tinte RAL
- Applicabile a pennello/ruolo per piccole superfici
- Applicabile su tutti i manufatti metallici e in particolare alluminio, leghe leggere, lamiere zincate, acciaio

CARATTERISTICHE GENERALI

ASPETTO

Satinato o Lucido

BRILLANTEZZA

-

PESO SPECIFICO

1.30 g/ml

VISCOSITÀ

250 sec TF4

RESIDUO SECCO

79% in peso (75,3% prodotto catalizzato)

ESSICCAZIONE (20°C)

Fuori polvere: 15-20 minuti
Al tatto: 1 ora
In profondità: 24-36 ore
In forno: 30 minuti a 80°C - 40 minuti a 60°C

RESA MEDIA TEORICA

4 m²/kg per strato allo spessore di 60 µ secchi

NUMERO STRATI

1 o 2 strati fino a ottenere lo spessore totale necessario

SPESORE UMIDO PER STRATO

96 µ

SPESORE SECCO PER STRATO

50 µ

TEMPERATURA DELL'AMBIENTE

5 - 35°C

STABILITÀ A MAGAZZINO

Conservare 2 anni in confezioni originali sigillate
a + 5 /+ 35°C

EPOLAK GOFFRATO

APPLICAZIONE

DILUIZIONE

10-15% con diluente nitro

ATTREZZATURA

Pennello/Rullo/Spruzzo*

*aerografo/pistola a tazza:

viscosità 25''- 45'' Tazza Ford 4 / ugello 1,5 - 1,8 mm / pressione 3,5 - 4 bar

PULIZIA ATTREZZI

Con diluente nitro subito dopo l'uso

SUPPORTI IDONEI

Ferro, Ghisa, Alluminio, Lamiera zincata, Leghe leggere

INTERVALLO DI RIVERNICIATURA

6 - 48 ore (dopo è necessario carteggiare)

PREPARAZIONE DEI SUPPORTI

Trattandosi di un prodotto di finitura, in caso di applicazione su manufatti destinati all'esterno o dove sia richiesta una protezione anticorrosiva, è necessario applicare preventivamente un idoneo primer. La preparazione del supporto deve essere effettuata con riferimento a quanto indicato nella scheda tecnica specifica del primer selezionato.

Al fine di approfondire e selezionare il ciclo di verniciatura ideale, si consiglia di consultare il servizio di assistenza tecnica o il supporto commerciale al fine di ottenere la precisa indicazione degli idonei primer da utilizzare in funzione del tipo di manufatto e del supporto da verniciare. Risulta, infine, indispensabile rispettare le tempistiche di sovraverniciatura del primer stesso.

RAPPORTO DI CATALISI - POT LIFE

20% con indurente EP-201 - 6-8 ore (20°C)

SUPPORTO	FONDO	FINITURA
Ferro Ghisa	Epocar Iron	Epolak Goffrato
Leghe leggere	Epocar Iron	Epolak Goffrato

AVVERTENZE E RACCOMANDAZIONI

- Trattandosi di un prodotto di finitura non ha proprietà anticorrosive, pertanto in caso di applicazione all'esterno o dove sia richiesta una protezione anticorrosiva, è necessario applicare un idoneo primer anticorrosivo.
- Non applicare il prodotto a temperature ambientali inferiori a 12°C e mantenere tale limite, con riferimento sia al prodotto che alla superficie da trattare, almeno per le 8-12 ore successive all'applicazione.
- Se esposto ai raggi UV tende a sfarinare e ingiallire, senza per questo perdere le sue caratteristiche essenziali.
- Si consiglia di lasciare trascorrere 8-10 giorni prima che il film essiccato venga a contatto con oli.
- Per prodotti colorati poco coprenti (gialli, arancioni, rossi) si consiglia l'utilizzo di idoneo fondo bianco.
- Tale prodotto può essere applicato a rullo e pennello solo per piccole aree e porzioni del manufatto da verniciare e soprattutto con finalità di manutenzione e con moderate esigenze e aspettative in relazione all'aspetto estetico finale.
- Le tempistiche di Pot Life sono state definite ad una temperatura di 20°C, pertanto le temperature superiori o inferiori a quella indicata, la tipologia di catalizzatore selezionato e le condizioni ambientali e di umidità differenti dallo standard, possono influenzare, in difetto o in eccesso, la durata dello stesso Pot Life.

Eichettatura sanitaria: maneggiare i prodotti con cura.

Consultare sempre la scheda di sicurezza del prodotto e osservare le norme nazionali e locali vigenti inerenti alla sicurezza personale ed ambientale.