



FONDO EPOSSIDICO S120

FONDO EPOSSIDICO BICOMPONENTE

Codice 913120

DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

Fondo epossidico bicomponente anticorrosivo ai fosfati di zinco.

CARATTERISTICHE TECNICHE

Fondo epossidico S 120 ha elevato potere anticorrosivo ed aggrappante. Per la sua composizione chimica presenta ottima adesione sui diversi tipi di supporti metallici quali: ferro, acciaio, alluminio, superfici zincate.

IMPIEGO

Il prodotto trova impiego come mano di fondo per la protezione anticorrosiva di supporti metallici da trattare con vernici catalizzate e sintetiche. Svariati campi d'impiego: veicoli industriali, manufatti industriali, carpenterie metalliche, silos, tubazioni serbatoi, ecc.

Trattandosi di un primer anticorrosivo, se esposto all'esterno o dove è richiesto un lungo mantenimento delle caratteristiche iniziali, è **obbligatorio** l'utilizzo di una idonea finitura protettiva.

CARATTERISTICHE TECNICHE

I dati di fornitura se non diversamente specificato sono riferiti al grigio chiaro

Dato tecnico	Valore
COLORE Resina componente A	Grigio chiaro e cartella RAL
COLORE Indurente componente B	Trasparente
Aspetto (Componente A – B)	Liquido
ODORE	Caratteristico
DENSITA' Resina componente A	1420 ± 2% Kg/l
DENSITA' Indurente componente B	930 ± 2% Kg/l
RESA TEORICA	Mediamente con 1 kg di prodotto si trattano 7/8 mq di superficie per mano
RESIDUO IN SECCO %	55 ± 2% g/l
POT-LIFE a 20° C (tempo utile di lavorazione)	4 ore
Tempi di essiccazione	
FUORI TATTO	1 ora
IN PROFONDITA'	8 ore
RESISTENZA CHIMICA	Resistente a svariati agenti chimici, idrocarburi e olii.
RESISTENZA ABRASIONE	Ottima
TEMPERATURA MINIMA DI CONSERVAZIONE	+ 5° C
TEMPERATURA MASSIMA DI CONSERVAZIONE	+ 35° C
CONFEZIONI	20 Kg Fondo Epossidico S 120 + 3 Kg Catalizzatore 5 Kg Fondo Epossidico S 120 + 0,75 Kg Catalizzatore
MAGAZZINAGGIO	12 mesi conservato nei propri contenitori originali non aperti, lontano da fonti di calore e adeguate temperature

DIRETTIVA 2004/42/CE D.Legs 161/2006

Valore limite EU (Dir. 2004/42/EC) Cat. A/j : pitture bi-componenti ad alte prestazioni cat A/j: (base solvente): 500 g/l (2010). Il prodotto nelle condizioni di utilizzo contiene meno di 77,00 g/l di VOC.

PREPARAZIONE DEI SUPPORTI

Attenersi scrupolosamente alle Note Esplicative

Il supporto deve essere perfettamente pulito, asciutto, sgrassato ed esente da ruggine e/o calamina. In presenza di supporti particolarmente difficili, come: lamiera zincata lucida, acciaio inox, polveri termoindurenti, lamiera preverniciata, effettuare un trattamento meccanico preventivo di preparazione tipo sabbiatura blanda, carteggiatura e/o spazzolatura.

CONDIZIONI E METODI APPLICATIVI

L'applicazione si consiglia effettuarla a spruzzo (con aria o airless).

Apparecchiature convenzionali di spruzzo: Pistola a tazza, Airless, Airmix, Misto aria, Sottopressione

Temperatura di applicazione

- Temperatura supporti: +10° C - + 35° C e comunque 3° C sopra il Dew Point (punto di rugiada)
- Temperatura ambiente: + 10° C - + 35° C
- Umidità relativa 60%

DATI E CONSIGLI APPLICATIVI

Rapporto di miscelazione (A + B)

In peso: 100 + 15

Peso specifico catalizzato(A+B)

Diluizione

Intervallo di sovraverniciatura

Spessore umido suggerito

Spessore secco consigliato

Nr. mani

1220 gr/lit ± 2% g/l

5 – 10 % con diluente epossidico

Min 4 ore – Max 36 ore

110 microns per mano con prodotto diluito e catalizzato

45 microns per mano

1 / 2 fino ad ottenere lo spessore consigliato

INDICAZIONI SULLA SICUREZZA

Fare riferimento sempre alla scheda di sicurezza. Maneggiare i prodotti con molta cura seguendo le norme vigenti inerenti la sicurezza personale ed ambientale.

Indicazioni di pericolo:

H226 Liquido e vapori infiammabili

H319 Provoca grave irritazione oculare

H315 Provoca irritazione cutanea

H317 Può provocare una reazione allergica cutanea

H411 Nocivo per gli organismi acquatici con effetti di lunga durata

EUH205 Contiene componenti epossidici. Può provocare una reazione allergica

Consigli di prudenza:

P210 Tenere lontano da fonti di calore, superfici calde, scintille, fiamme libere o altre fonti di accensione. Non fumare

P233 Tenere il recipiente ben chiuso

P264 Lavare accuratamente . . . dopo l'uso

P272 Gli indumenti da lavoro contaminati non devono essere portati fuori dal luogo di lavoro

P280 Indossare guanti protettivi e proteggere gli occhi / il viso

P303+P361+P353 IN CASO DI CONTATTO CON LA PELLE (o con i capelli): togliere immediatamente tutti gli indumenti contaminati: Sciacquare la pelle / fare una doccia.

NOTE ESPLICATIVE

PREPARAZIONE DEI SUPPORTI

Riportiamo in questo paragrafo i processi di pretrattamento delle superfici prima della verniciatura vera e propria. Indirettamente, viene sconsigliata l'applicazione su supporti diversi da quelli indicati, salvo riceverne approvazione dal nostro servizio tecnico. Il processo di pulizia e preparazione del fondo è molto importante al fine di del raggiungimento dei risultati e delle prestazioni ottimali dei cicli di verniciatura. Il pretrattamento può essere effettuato in diversi modi e criteri, il fine dei quali deve essere un risultato unico: le superfici da verniciare devono essere perfettamente pulite ed asciutte, esenti da elementi contaminanti quali unto, grasso, ruggine, calamina, ossidi, sali solubili, polvere, pH neutro.

Di seguito riportiamo 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 la dissoluzione e l'asportazione di unto e grasso.

-Pulizia manuale e meccanica: asportazione di scaglie di ruggine e vecchie pitturazioni, utilizzando attrezzi (mole, dischi e carte abrasive, spazzole metalliche, ecc.) rimossi manualmente meccanicamente. Poiché questi processi non asportano le sostanze grasse, è opportuno farli precedere e seguire anche dallo sgrassaggio.

Gradi di preparazione meccanica

- **ST2** rimozione mediante picchiatura, raschiatura, carteggiatura e spazzolatura metallica delle scaglie di laminazione poco aderenti, della ruggine e delle sostanze estranee. Al termine del trattamento, la superficie assume un aspetto quasi metallico
- **ST3** trattamento della superficie di acciaio eseguito come il precedente, ma in modo più accurato. Al termine, essa presenta un aspetto spiccatamente metallico.

Gradi di preparazione mediante sabbiatura (o granigliatura o pallinatura)

SA1- Sabbiatura leggera corrispondente ad una buona spazzolatura. Si devono asportare tutte le parti facilmente staccabili, la ruggine, o altre particelle estranee.

SA2- Sabbiatura accurata corrispondente alla sabbiatura commerciale. Le scaglie di laminazione, la ruggine, e le particelle estranee devono essere quasi totalmente eliminate. Dopo questa operazione la superficie si presenta grigiastra.

SA2 ½- Sabbiatura molto accurata corrispondente alla sabbiatura al metallo quasi bianco; come la precedente, questa operazione deve lasciare la superficie perfettamente pulita e le eventuali piccole impurità ancora esistenti devono apparire come deboli variazioni di colore sul supporto. Dopo questa operazione la superficie si presenta quasi bianca.

SA3- Sabbiatura al metallo bianco, deve condurre all'ottenimento di una superficie metallica perfettamente pulita.

DATI APPLICATIVI E RACCOMANDAZIONI

Diluizione: L'impiego non corretto di diluente è spesso la causa di svariati problemi, sia durante la fase applicativa, sia al film divernice essiccato. Esempio: l'utilizzo di diluenti nitro per applicazione di cicli poliuretanici, può creare fenomeni di puntinatura sulla superficie del film essiccato; inoltre la presenza di solventi parzialmente reattivi nel diluente nitro può dar luogo a reazioni indesiderate con il componente isocianato, diminuendo così le caratteristiche estetiche e meccaniche del sistema. Inoltre la scelta di diluenti non idonei (rigenerati) può creare problemi di viraggio tinta, sedimentazione del prodotto diluito, variazioni di brillantezza e velature superficiali.

Pot Life: vita utile della miscela A+B, cioè il tempo massimo entro il quale il prodotto bicomponente deve essere utilizzato. Trascorso tale periodo, il prodotto verniciante, anche se apparentemente ancora utilizzabile, perde le sue caratteristiche compromettendo il risultato finale. Il valore è riferito a 20°C in quanto la temperatura lo influenza notevolmente, riducendolo al suo innalzarsi.

Essiccazione: E' il tempo necessario al film di prodotto verniciante per essiccare. I dati riportati sulla scheda tecnica, sono calcolati a condizioni standard di 20°C ed Umidità Relativa del 60%; nella realtà possono quindi subire delle variazioni a seconda delle condizioni climatiche e dello spessore applicato. Nei prodotti bicomponenti ed ossidativi, con polimerizzazione totale, si fa riferimento al tempo necessario perché avvenga in modo completo la reazione chimica tra il componente A e il componente B (catalizzatore o ossigeno). Prima di questo termine, i prodotti si presentano comunque essiccati, ma le caratteristiche di resistenza chimica e meccanica si raggiungono solo a polimerizzazione ultimata.

Intervallo di sopraverniciatura: si intende il periodo minimo e massimo per poterriverniciare il prodotto con sé stesso o con altri sistemi indicati. Nel caso di prodotti bi-componenti, è possibile sovraverniciare oltre l'intervallo massimo effettuandola carteggiatura e previa verifica di compatibilità del sistema di riverniciatura.

Nota finale

Le informazioni della presente scheda, sono redatte al meglio delle nostre conoscenze, derivate da studi di laboratorio e da esperienze pratiche e non comportano l'assunzione di alcuna nostra garanzia e /o responsabilità sul risultato finale delle lavorazioni con impiego dei nostri prodotti. Tuttavia, essendo il prodotto usato al di fuori del nostro controllo, decliniamo ogni responsabilità per qualsiasi uso non ortodosso, pur garantendone la qualità secondo standard accettati dal mercato. Consigliamo di effettuare prove preliminari di applicazione su supporti diversi congiuntamente alle ns. informazioni. Consultare la scheda tecnica, le direttive per l'applicazione e la scheda di sicurezza. Per ogni chiarimento o informazione contattare la nostra Assistenza Tecnica Clienti.



INDUSTRIA RESINE E VERNICI
SISTEMI ANTICORROSIONE