



RESEMPOX HS80 S190

SMALTO EPOSSIDICO BICOMPONENTE

Codice 941120

DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

Smalto epossidico b componente lucido

CARATTERISTICHE TECNICHE

Il prodotto ha caratteristiche di buona resistenza all'abrasione, buona resistenza agli acidi ed alcali deboli, rapidità di essiccazione a temperatura ambiente.

IMPIEGO

Resempox HS80 S190 è uno smalto universale per l'applicazione su ferro, lamiera zincata e leghe leggere, cemento, ove è richiesta buona resistenza meccanica e chimica.

Il prodotto trova impiego per:

- La verniciatura di carpenteria metallica industriale, macchinari, macchine utensili che sono sottoposti a continua azione di agenti chimici come soluzioni acide.
- La finitura di pavimenti industriali realizzati con di sistemi epossidici multistrato a spessore;

Il prodotto è indicato per applicazione all'interno, se esposto alle intemperie tende nel tempo a sfarinare, senza per questo perdere le proprie caratteristiche tecniche.

CARATTERISTICHE TECNICHE

I dati di fornitura se non diversamente specificato sono riferiti al bianco

Dato tecnico	Valore
COLORE Resina componete A	Trasparente e cartella RAL
COLORE Indurente componete B	Trasparente
Aspetto (Componente A – B)	Liquido
ODORE	Caratteristico
DENSITA' Resina componete A	1440 ± 2% Kg/l
DENSITA' Indurente componete B	1030 ± 2% Kg/l
RESA TEORICA	Mediamente con 1 kg di prodotto si trattano 6/7 mq di superficie per mano (CA 150 gr/mq per mano)
DILUIZIONE	10 % con diluente epossidico
POT-LIFE a 20° C (tempo utile di lavorazione)	5 ore
Tempi di essiccazione	
FUORI POLVERE	30 minuti
FUORI TATTO	2 / 3 ore
IN PROFONDITA'	24 / 36 ore
POLIMERIZZAZIONE TOTALE	28 ore
INTERVALLO DI SOPRAVERNICIATURA	Minimo 4 ore e non oltre 10 giorni
TEMPERATURA DI APPLICAZIONE	+ 12° C - + 35° C (è importante che anche i supporti da trattare siano entro questi limiti)
UMIDITA' RELATIVA	60 % (attenzione alla condensazione durante l'applicazione)
TEMPERATURA MINIMA DI CONSERVAZIONE	+ 5° C
TEMPERATURA MASSIMA DI CONSERVAZIONE	+ 35° C
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 componente ad alte prestazioni (base solvente): 500 g/l (2010) il prodotto nelle condizioni di utilizzo contiene meno di 66 g/l di VOC

PREPARAZIONE DEI SUPPORTI

Superfici in metallo quali ferro, alluminio, leghe leggere

I supporti prima dell'applicazione devono essere puliti, perfettamente asciutti, privi di macchie di olii e grassi, ruggine e/o calamina. I supporti devono essere appositamente trattati con una mano di fondo epossidico bi componente FONDO EPOSSIDICO S120.

Superfici in cemento o calcestruzzo

I supporti prima dell'applicazione devono essere puliti, perfettamente asciutti, privi di macchie di olii e grassi. Eventuali parti sfaldanti debbono essere rimosse. In caso di pavimentazioni si consiglia di procedere ad un intervento di abrasiva ture ed aspirazione meccanica della superficie. I supporti devono essere appositamente trattati con una mano di fondo epossidico bi componente RESEM F/B S250 o RESEM PRIMER S240.

RESEMPOX HS80 S 190 è un prodotto di finitura, non ha proprietà anticorrosive, pertanto per applicazioni all'esterno o dove è richiesta una protezione anticorrosiva è obbligatorio l'utilizzo di un idoneo primer epossidico.

CONDIZIONI E METODI APPLICATIVI

L'applicazione può essere effettuata a spruzzo con le normali apparecchiature: pistola a tazza, airless, airmix, sottopressione.

Temperatura di applicazione

- Temperature supporti: +5° C - + 35° C e comunque 3° C sopra il Dew Point (punto di rugiada)
- Temperatura ambiente: +5° C - + 35° C
- Umidità relativa 60%

DATI E CONSIGLI APPLICATIVI

Rapporto di miscelazione (A + B)

In peso: 100 + 20

Peso specifico catalizzato(A+B)

1280 gr/lit ± 2% g/l

Confezioni

Resemepox HS80

20 Kg – 5 kg – 1 Kg

Catalizzatore per Resemepox HS80

4 Kg – 1 kg – 0,2 Kg

INDICAZIONI SULLA SICUREZZA

Fare sempre riferimento alla scheda di sicurezza del prodotto e del relativo catalizzatore.

In ogni caso:

Indicazioni di pericolo:

H226 Liquido e vapori infiammabili.

H315 Provoca irritazione cutanea.

H316 Provoca grave irritazione oculare

H317 Può provocare una reazione allergica cutanea.

H411 Tossico 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 di vernice 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: È 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 sopravverniciatura: si intende il periodo minimo e massimo per poter riverniciare 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.

RESEM è un marchio



INDUSTRIA RESINE E VERNICI
SISTEMI ANTICORROSIONE