

EPOCROM TEX

Serie 0005

Smalto epossidico gofrato 2K



Dati principali

Sistema: Bicomponente 2K

Natura: Solvente

Confezioni disponibili: 5 kg - 25 kg

Tintometria: Tinteggiabile con Coloranti a solvente Unisol Pro Serie O200

Mazzette e cartelle colori: Ral 841 GL, Ncs 1950, Color Box, 1040 Pro-Carrozzeria Industriale

Caratteristiche tecniche

Smalto epossidico bicomponente ultra alto solido ad effetto gofrato, caratterizzato da elevata resistenza agli agenti chimici. È il prodotto idoneo per riempire e mascherare le irregolarità delle superfici grazie alla formazione di una pellicola ad alto spessore. Presenta un buon ancoraggio applicato anche direttamente sul supporto metallico, senza esplicitare potere anticorrosivo ed è particolarmente indicato per uso interno.

Campi di impiego

Come smalto epossidico gofrato di finitura per la verniciatura di attrezzature da officine, carpenteria metallica leggera e pesante, componentistica elettrica, impianti industriali, meccanica industriale, pannelli vari, porte blindate e taglia fuoco, tubazioni e valvole.

PREPARAZIONE DEI SUPPORTI

Nel caso in cui lo smalto in questione debba essere applicato su manufatti e superfici destinate all'esterno e dove sia richiesta una protezione anticorrosiva e passivante, è necessario applicare preventivamente un fondo. Per tale motivo, le indicazioni relative alla preparazione del supporto sono vincolate alla selezione del primer. Pertanto, risulta necessario fare riferimento alla scheda tecnica di quest'ultimo sia per quanto riguarda le modalità di preparazione della superficie che per quanto riguarda le tempistiche di riverniciatura. Si consiglia di consultare il servizio di assistenza tecnica o il supporto commerciale al fine di individuare i possibili primer da applicare preventivamente in virtù della tipologia del manufatto e della superficie da rivestire.

APPLICAZIONE

Condizioni applicative

L'applicazione del prodotto può essere influenzata dalle condizioni ambientali (tra cui umidità e temperatura), dalla conformazione del manufatto da trattare e dagli spessori da applicare. Risulta necessario porre particolare attenzione alla tipologia di impianto applicativo in quanto i diversi layout e le diverse condizioni strutturali degli stessi sistemi applicativi possono incidere in maniera variabile a seconda dei casi e possono intervenire su parametri tecnici fondamentali quali: l'efficienza di trasferimento del prodotto verniciante, l'over spray, l'aspetto estetico ottenuto, la verticalità del prodotto e le facilità o la complessità di applicazione. Si consiglia, a tal proposito, di contattare il reparto di assistenza tecnica, ove indispensabile, per effettuare i rilievi e le consulenze necessarie nel caso in cui debbano effettuarsi applicazioni su impianti complessi.

Risulta opportuno l'utilizzo della pistola a tazza sottopressione per gofrati-bucciati.

| ATTREZZATURA | VISCOSITA' | UGELLO | PRESSIONE | NOTE |
|------------------------------|---|---------------------------|---------------------------|---------------------------|
| AEROGRAFO PISTOLA A TAZZA | Varia in base al metodo di applicazione | 1,4 - 1,8 mm | 3,5 - 4 bar | - |
| AIR LESS | Technical service Damiani | Technical service Damiani | Technical service Damiani | Technical service Damiani |
| AIR MIX | Definibile in virtù dei criteri di applicazione | 11 - 13 | 60 - 100 bar | - |

EPOCROM TEX

Serie 0005

CATALISI

| SERIE | CATALIZZATORE | CATALISI | UTILIZZO | POT LIFE A 20°C | CONFEZIONI |
|-------|------------------|------------------------|-----------------------|-----------------|------------|
| L0011 | HARDENER ES2 | 20% in peso (100 + 20) | Rapido per goffrati | 6 ore | 11 - 4 l |
| L0017 | HARDENER ES3 PRO | 20% in peso (100 + 20) | Rapido ad alto solido | 6 ore | 11 - 5 l |

CONDIZIONI AMBIENTALI

Temperatura dell'ambiente 12°C - 35°C

Temperatura del supporto 12°C - 35°C

Umidità relativa 60 %

Stabilità a magazzino
2 anni in contenitori originali sigillati, integri e protetti dal gelo e dal caldo eccessivo ad una temperatura non inferiore a +5°C e non superiore a +30°C.

PARAMETRI TECNICI

| | | | | | |
|---------------------------|--|----------------------------------|---------|----------------------------------|-------------------------------------|
| Resa media teorica | 4,6 m ² /kg per strato allo spessore di 60 μ secchi | Applicazione | Spruzzo | Diluizione | 5-10% con Epoxy Thinner Serie D0021 |
| Brillantezza | 70 - 80 gloss | Spessore umido per strato | 90 μ | Spessore secco per strato | 60 μ |
| N° strati | 1 piena di uniformazione con il prodotto diluito e 1 bucciata a distanza di 1-2 ore una dall'altra | Spessore secco totale | 110 μ | Consumo medio teorico | 350 g/m ² |

ESSICCAZIONE

| | | | | | |
|-------------------------------------|-------------------|-----------------------------------|--------------|------------------------------------|----------------|
| Intervallo di riverniciatura | 4 ore - 14 giorni | Essiccazione ad aria | 20°C - 25°C | Essiccazione fuori polvere | 20 - 30 minuti |
| Essiccazione al tatto | 1 - 2 ore | Essiccazione in profondità | 2 - 3 giorni | Polimerizzazione totale | 28 giorni |
| Appassimento | - | Essiccazione a forno | - | Resistenza alla temperatura | 80°C |

EPOCROM TEX

Serie 0005

AVVERTENZE E RACCOMANDAZIONI

- Tale top coat, non contenendo pigmenti anticorrosivi, non può garantire prestazioni passivanti. Se il manufatto da verniciare dovesse essere destinato all'esterno o nel caso in cui siano richieste proprietà anticorrosive, si consiglia la preliminare applicazione di un idoneo primer anticorrosivo.
- Il prodotto deve essere applicato a temperature ambientali superiori ai 15°C. Allo stesso modo, il manufatto verniciato deve stazionare per le 8-14 ore successive ad una condizione di temperatura prossima ai 12°C/15°C al fine di garantire una perfetta reticolazione.
- Il prodotto è sensibile alle esposizioni dirette dei raggi UV, quindi in caso di esposizione si può incorrere in fenomeni di sfarinamento e ingiallimento, senza però compromettere le caratteristiche prestazionali del ciclo.
- La precisione della tinta deve essere valutata a prodotto completamente essiccato.
- A norma di legge e per soddisfare tutte le direttive locali e nazionali è obbligatorio inviare al cliente la scheda di sicurezza del prodotto realizzato e applicare sull'imballo dello stesso, l'etichetta di legge stampabile tramite il software tintometrico Formulab.
- Per verificare la congruenza del colore nei sistemi epossidici bicomponenti, è raccomandata la catalisi e diluizione del prodotto prima della valutazione.
- Quando vengono selezionati colori saturi e brillanti per i prodotti direct to metal (rossi, arancio, gialli) è necessario applicare due strati da 100 µ umidi di prodotto per verificare la congruità della tinta.
- Shelf Life Componente B: la stabilità a magazzino dei catalizzatori utilizzati con il Componente A è di 12 mesi.
- Per ottenere la migliore dispersione delle Paste Coloranti 0200 e la massima precisione della tinta, è obbligatorio mescolare il prodotto (Base Neutra e/o Base Bianca) con dispersore Cowless dopo l'aggiunta delle paste pigmentate.

DATI TECNICI DI FORNITURA

| | | | | | |
|-----------------------------|---------------------------|--|--------------|---------------------|-------------------------|
| Composizione | <i>Epossipoliammidico</i> | % residuo secco in peso | $84 \pm 2\%$ | Cov | $294 \pm 2 \text{ g/l}$ |
| Tinta di riferimento | <i>Bianco</i> | % residuo secco in volume | $66 \pm 2\%$ | Sov | $16 \pm 2\%$ |
| | | VISCOSITA` | | BRILLANTEZZA | PESO SPECIFICO |
| METODO DI PROVA | | ISCOL 1 | | ISCOL 6 | ISCOL 2 |
| DATI | | 25000 - 35000 mPa.s (20°C) Asta 6 Velocità 20 | | 70 - 80 gloss 60° | 1.75 - 1.85 g/ml |

RAPPORTO DI MISCELAZIONE A + B

| | | | | | |
|---|-----------------------------|--|--------------|------------------|-------------------------|
| Peso specifico catalizzato (a+b) | $1.6 \pm 0,05 \text{ g/ml}$ | % residuo secco in peso (a+b) | $79 \pm 2\%$ | Cov (a+b) | $360 \pm 2 \text{ g/l}$ |
| | | % residuo secco in volume (a+b) | $63 \pm 2\%$ | Sov (a+b) | $21 \pm 2\%$ |
| | L0011 | L0017 | | | |
| A+B IN PESO | 100 + 20 | 100 + 20 | | | |
| A+B IN VOLUME | 100 + 40 | 100 + 40 | | | |

EPOCROM TEX

Serie 0005

BASI TINTOMETRICHE

| TIPOLOGIA BASE | CONFEZIONE BASE | CONFEZIONE COLORATO | % MIX RATIO |
|----------------|-----------------|---------------------|-------------|
| BASE NEUTRA | 4.25 kg | 5 kg | 85 - 15 |
| | 21.25 kg | 25 kg | |

NOTE

Pulizia degli strumenti:

A fine lavoro, accertarsi di effettuare un'accurata pulizia degli attrezzi (pistole, impianti di verniciatura, imballi) con specifico diluente legato al prodotto. Riporre tutte le strumentazioni completato il periodo di asciugatura.

Etichettatura sanitaria:

Ottemperare alle norme vigenti in materia di sicurezza e ambiente, maneggiando con cura i prodotti e consultando sempre le schede di sicurezza di riferimento.

Note aggiuntive:

- Quanto riportato nella presente scheda tecnica è ottenuto tramite l'utilizzo esclusivo di prodotti Damiani (prodotti vernicianti, catalizzatori, diluenti) applicati secondo le specifiche indicate. L'utilizzo di materiali provenienti da altre aziende di settore in cicli misti con prodotti Damiani, può compromettere le prestazioni del ciclo applicato. In virtù di ciò l'azienda non garantisce il risultato finale.
- I tempi relativi al pot life e alle varie essiccazioni fanno riferimento ad una temperatura standard di 20°C, eccetto i casi in cui viene espressamente indicato.
- Si specifica che il grado di brillantezza indicato e collaudato, può variare in fase applicativa in quanto può essere influenzato dai seguenti fattori: colore realizzato, spessori applicati, strati applicati, condizioni ambientali, diluente utilizzato, catalizzatore diverso da quello stabilito in scheda tecnica.
- I dati relativi alla sezione rapporto di miscelazione A+B sono da considerarsi con riferimento solo al primo catalizzatore consigliato.
- Le rese sono teoriche si intendono per strato e hanno funzione orientativa in quanto possono essere influenzate dal colore e dal sistema applicativo. Si consiglia di effettuare un controllo tramite prova pratica.
- 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.

MAGGIORI INFORMAZIONI



RICHIEDI ASSISTENZA


+39 3517862261

Tutti i dati contenuti nel documento sono stati verificati e considerati attendibili. Rimane in capo all'utilizzatore la responsabilità dell'utilizzo del prodotto da applicare in conformità a quanto indicato in scheda tecnica. Ogni eventuale utilizzo del prodotto difforme da quanto indicato in scheda tecnica secondo i parametri di preparazione del prodotto, del supporto, di essiccazione e applicativi e al di fuori di quanto previsto dai cicli di verniciatura consigliati e dalle preparazioni delle superfici idonee, deve ritenersi imputabile all'utilizzatore e pertanto esime la produttrice da ogni e qualsiasi responsabilità e/o garanzia. L'utilizzatore è comunque tenuto a controllare e a verificare l'idoneità dei prodotti selezionati in funzione dell'utilizzo specifico che ne intende fare. Per eventuali informazioni relativamente ai cicli di verniciatura, alle condizioni applicative e alle caratteristiche tecniche dei prodotti, si consiglia di contattare il servizio di assistenza tecnica del laboratorio Damiani. Si precisa che l'immagine dell'imballo potrebbe avere finalità di placeholder e potrebbe, quindi, costituire un riferimento indicativo. Le confezioni indicate possono variare a seconda delle integrazioni o delle modifiche previste dai listini annuali. Il presente documento sostituisce tutte le versioni precedenti. Si consiglia, in ogni caso, per meglio comprendere i parametri della scheda tecnica, di far riferimento agli allegati relativi alle note esplicative. La versione aggiornata della seguente scheda tecnica inserita nella sezione specifica sul sito web www.color-damiani.com, è da ritenersi l'unica vincolante.

ESTALIA Performance Coatings Spa

 Via Giacomo Matteotti, 160 - 25014 Castenedolo - Brescia - Italia - Tel. +39 030 21 35 55 - Fax +39 030 27 31 664 - www.franchi-kim.it - www.estaliacoatings.com