

# EPOFER PHOSFOZINC

**Serie 1002**

## Primer epossipoliamidico bicomponente



### Dati principali

**Sistema:** Bicomponente 2K

**Natura:** Solvente

**Confezioni disponibili:** 5 kg - 25 kg

**Tinte pronte a magazzino:** Giallo, Grigio

**Supporti idonei:** Ferro, Ghisa, Superfici zincate, Leghe leggere, Alluminio, Termoplastiche (abs, pvc, pc), Vetroresina e Plastiche termoindurenti, Cemento, Superfici preverniciate - Coil, Ferro Sabbiato - Sabbiatura Sa 1-2, Ferro Sabbiato - Sabbiatura Sa 2,5-3, Zincato a caldo

**Sovraverniciabile con:** Smalti epossidici, acrilici e poliuretanic

### Caratteristiche tecniche

Primer epossipoliamidico ai fosfati di zinco 2K che si contraddistingue per le ottime proprietà anticorrosive e resistenze chimiche, oltre che per il buon ancoraggio su qualsiasi tipo di supporto metallico, compresi alluminio e lamiere zincate. Ideale per applicazioni bagnato su bagnato grazie al il minimo assorbimento del top coat di finitura.

### Campi di impiego

Come mano di fondo per supporti in ferro, leghe leggere, ove sia richiesta una buona resistenza meccanica in settori quali carpenteria metallica, macchinari industriali, macchine agricole e machine movimento terra, strutture metalliche, robot, macchine utensili.

## PREPARAZIONE DEI SUPPORTI

La fase di pretrattamento delle superfici da realizzarsi preventivamente all'applicazione del ciclo di verniciatura, è da considerarsi come una delle fasi determinanti per garantire l'efficacia delle performance dei prodotti vernicianti. Prima di applicare, infatti, i rivestimenti è necessario eseguire in maniera ottimale la pulizia della superficie rendendola idonea all'applicazione del ciclo di verniciatura. Si raccomanda, inoltre, che la superficie sia asciutta, pulita, sgrassata e priva di ruggine, nonché di parti incoerenti e incompatibili di precedenti pitture. Si consiglia, comunque, ove sia strettamente necessario e ai fini di realizzare un'operazione a regola d'arte, di contattare l'assistenza tecnica e di consultare le note esplicative allegate alla scheda tecnica. Tali allegati indicano le diverse tipologie di pretrattamento in virtù della superficie che si intende trattare e successivamente verniciare. Tra le principali vengono citate metodologie impattanti o meno, a seconda dello stato del supporto e dell'obiettivo finale che si intende ottenere. Viene fatto riferimento sia ad attività superficiali quali lo sgrassaggio, la pulizia manuale e la depurazione meccanica con apposita attrezzatura, sia ad operazioni quali la raschiatura, la carteggiatura, la picchiettatura, la spazzolatura, sia a procedimenti più "invasivi" quali la sabbiatura leggera o accurata, la granigliatura, la pallinatura e la sabbiatura a umido (o idrosabbiatura).

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.

## 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.

ATTREZZATURA	VISCOSITA'	UGELLO	PRESSIONE	NOTE
AEROGRAFO PISTOLA A TAZZA	25" - 45" Tazza Ford 4	1,6 - 1,9 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	13 - 15	60 - 100 bar	-

# EPOFER PHOSFOZINC

**Serie 1002**

## CATALISI

SERIE	CATALIZZATORE	CATALISI	UTILIZZO	POT LIFE A 20°C	CONFEZIONI
L0017	HARDENER ES3 PRO	20% in peso (100 + 20)	Rapido ad alto solido	4 ore	1 l - 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** 6,7 m<sup>2</sup>/kg per strato allo spessore di 50 µ secchi

**Applicazione** Spruzzo

**Diluizione** 5-10% con Epoxy Thinner Serie D0021

**Brillantezza** -

**Spessore umido per strato** 106 µ

**Spessore secco per strato** 50 µ

**N° strati** 1 o 2 strati fino a raggiungere lo spessore totale idoneo

**Spessore secco totale** 90 µ

**Consumo medio teorico** 147 g/m<sup>2</sup>

## ESSICCAZIONE

**Intervallo di riverniciatura** 4 - 96 ore (dopo è necessario carteggiare)

**Essiccazione ad aria** 20°C - 25°C

**Essiccazione fuori polvere** 15 - 20 minuti

**Essiccazione al tatto** 2 ore

**Essiccazione in profondità** 1 - 2 giorni

**Polimerizzazione totale** 28 giorni

**Appassimento** -

**Essiccazione a forno** -

**Resistenza alla temperatura** 80°C con temporanei sbalzi termici a 100°C

## AVVERTENZE E RACCOMANDAZIONI

- In virtù delle peculiarità tecniche di tale primer anticorrosivo, se il manufatto da verniciare dovesse essere destinato all'esterno, è necessario l'utilizzo di un top coat a finire per garantire l'efficacia protettiva e il mantenimento delle caratteristiche prestazionali.
- 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.
- In quanto il pot life non è visibile, si consiglia di non effettuare rabbocchi sulla miscela con prodotto non catalizzato.
- Shelf Life Componente B: la stabilità a magazzino dei catalizzatori utilizzati con il Componente A è di 24 mesi.

# EPOFER PHOSFOZINC

**Serie 1002**

## DATI TECNICI DI FORNITURA

<b>Composizione</b>	<i>Epossipoliamidico</i>	<b>% residuo secco in peso</b>	$71 \pm 2\%$	<b>Cov</b>	$452 \pm 2 \text{ g/l}$
<b>Tinta di riferimento</b>	<i>Grigio</i>	<b>% residuo secco in volume</b>	$48 \pm 2\%$	<b>Sov</b>	$29 \pm 2\%$

**VISCOSITA`**
**PESO SPECIFICO**

METODO DI PROVA	ISCOL 1	ISCOL 2
<b>DATI</b>	16000 - 20000 mPa.s (20°C) Asta 4 Velocità 12	1.5 - 1.6 g/ml

## RAPPORTO DI MISCELAZIONE A + B

<b>Peso specifico catalizzato (a+b)</b>	$1.39 \pm 0,05 \text{ g/ml}$	<b>% residuo secco in peso (a+b)</b>	$67 \pm 2\%$	<b>Cov (a+b)</b>	$457 \pm 2 \text{ g/l}$
		<b>% residuo secco in volume (a+b)</b>	$48 \pm 2\%$	<b>Sov (a+b)</b>	$32 \pm 2\%$

**L0017**

<b>A+B IN PESO</b>	100 + 20
<b>A+B IN VOLUME</b>	100 + 30

### 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](http://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](http://www.franchi-kim.it) - [www.estaliacoatings.com](http://www.estaliacoatings.com)