

SCHEDA TECNICA EPOPACK SIMEX BIANCO – RAL 9005

REV. NUM. 0 09/11

1. NATURA CHIMICA DEL PRODOTTO

Smalto epossidico a gruppi funzionali chelanti tipo surface tolerance a due componenti per interno o esterno a basso grado di ingiallimento e sfarinamento.

2. PRINCIPALI CARATTERISTICHE

- Tecnologia UHS a ridotto contenuto di solvente (VOC < 180 gr/litro).
- Non richiede alcun tipo di pretrattamento superficiale se non l'asportazione di grassi e oli se presenti in quantità rilevanti.
- Economico, funziona da preparazione, fondo e finitura.
- Eccezionale aderenza per applicazione diretta su acciaio, fusioni in ghisa, nonché alluminio e lamiera zincata.
- Eccezionale potere coibentante e isolante su supporti contaminati da vernici consumate anche in avanzato grado di esfoliazione (purchè non di natura lungo olio in quanto potrebbero rinvenire) o arrugginiti da grado A a fino grado D secondo Annesso D della norma ISO 8501-1:1988 e successive modifiche.
- Si presta per l'applicazione mediante elettrostatica.
- Elevatissimo potere coprente/riempitivo e mascheratura difetti superficiali del metallo (graffi, saldature, ecc. ecc.).
- Overspray ridottissimo.
- Buona velocità di essiccazione (agisce nell'arco di 48 ore formando un corpo unico con il substrato sottostante).
- Buonissima resistenza all'abrasione.
- Riverniciabile se richiesta protezione ai raggi del sole con qualsiasi tipo di smalto ad acqua o solvente dopo appena 12 ore.
- Caratterizzato da ottimale passività alle aggressioni chimiche in ambienti industriali, al contatto prolungato con acqua, alla corrosione e al vapore.
- Resiste a acidi, alcali, detersivi, grassi e oli.

3. SETTORE DI IMPIEGO

Ricondizionamento di cisterne, impianti chimici, macchine utensili, oleodotti, settore navale, silos, strutture, tralicci e verniciatura al nuovo di carpenteria metallica, macchine utensili destinate ad usi particolarmente gravosi, impianti chimici e termici, macchine rotocalco, meccanica industriale, mobili metallici, tubazioni, valvole.

4. PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE DA RIVESTIRE

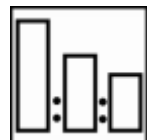
Per ottenere risultati ottimali è indispensabile osservare sempre le norme per un'accurata pulizia del supporto da rivestire che deve essere perfettamente asciutto ed esente da oli e grassi.

5. INTERVALLO DI RIVERNICIATURA CON SMALTI AD ACQUA O SOLVENTE

	Intervallo minimo a 25 °C		Intervallo minimo a 50 °C	
	ACQUA	SOLVENTE	ACQUA	SOLVENTE
ACRILICI 1K	-	12 ore	2 ore	2 ore
ACRILICI 2K	12 ore	12 ore	2 ore	2 ore
EPOSSIDICI 1K	12 ore	12 ore	2 ore	2 ore
EPOSSIDICI 2K	12 ore	12 ore	2 ore	2 ore
POLIURETANICI 1K	12 ore	12 ore	2 ore	2 ore
POLIURETANICI 2K	12 ore	12 ore	2 ore	2 ore
SILICONICI	12 ore	12 ore	2 ore	2 ore
SINTETICI RAPIDA ESSICCAZIONE	12 ore	12 ore	2 ore	2 ore

I tempi riportati sono puramente indicativi in quanto dipendenti dall'inertza termica del manufatto da verniciare.

6. APPARECCHIATURE E CONSIGLI GENERALI PER L'APPLICAZIONE DEL PRODOTTO



MIXING RATIO

CATALISI: 20% peso - 30% volume
 CATALIZZATORE: CATALIZZATORE EPOSSIDICO 90.3895

DILUIZIONE: 3-5% a spruzzo con aerografo misto aria tazza caduta
 3-5% a spruzzo con aerografo misto aria HVLP
 0-3% a spruzzo con pompa a membrana
 0-2% a spruzzo con pompa air mix
 0-2% a spruzzo con pompa airless o alta pressione
 5-10% a pennello o rullo

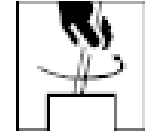
DILUENTE: DILUENTE PER EPOSSIDICI (Cod. D0021)

	TEMPO INDUZIONE MISCELA	5-10 minuti
	POT LIFE MISCELA (200 gr a 25 °C)	1-2 ore in funzione della temperatura ambientale
	VISCOSITA' DI APPLICAZIONE coppa Ford 4 mm a 25°C	Non applicabile
	APPARECCHIATURA	Aerografo misto aria tazza a caduta ugello 1,7-2,1 mm Aerografo misto aria HVLP ugello 1,6-1,8 mm Spruzzo pompa a membrana ugello 1,4-1,7 mm Spruzzo pompa air mix ugello 0,25-0,28 mm Spruzzo pompa alta pressione 1,0-1,1 mm Pennello o rullo pelo raso
	PRESSIONE	2,5-3,5 bar con aerografo misto aria tazza a caduta 2,0-2,5 bar (aria) e 0,7-1,2 bar (ugello) con aerografo misto aria HVLP 3,0-4,0 bar (aria) e 1,0-2,0 bar (materiale) spruzzo pompa a membrana 2,0-3,0 bar (aria) e 100 bar (materiale) spruzzo pompa air mix 2,0-3,0 bar (aria) e 100 bar (materiale) spruzzo pompa airless o alta pressione
	NUMERO DI MANI	1 sfumata + 1 piena, oppure 2 piene a distanza massima di 30-40 minuti l' una dall' altra in funzione del tipo di apparecchiatura e del metodo di applicazione utilizzato, nonché della conformazione del manufatto da verniciare. Intervallo massimo di sovraverniciatura 24 ore poi il film necessita di carteggiatura
	SPESSORE PER SINGOLA MANO	Film umido = 170-220 microns Film secco = 150-170 microns
	FLASH OFF	30-40 minuti di attesa poi riverniciabile con l'ulteriore seconda mano
	RESA TEORICA	3-4 m ² /Kg (perdita apparente 30% compresa) 220-250 gr/m ² (spessore 100 microns umidi) 5,0-6,0 m ² /lt (perdita apparente 30% compresa) 170-200 ml/m ² (spessore 100 microns umidi)
	ESSICCAZIONE ARIA	Fuori polvere dopo 30-40 minuti Fuori tatto dopo 4-5 ore Fuori impronta dopo 8-10 ore Secco in profondità dopo 24 ore
	ESSICCAZIONE FORNO	A 50 °C completamente asciutto dopo 2 ore A 80 °C completamente asciutto dopo 1 ora Secco in profondità dopo 2 ore
	CONDIZIONI DI IMPIEGO	Temperatura ambiente = 12-35 °C Temperatura supporto = almeno 5 °C e superficie esente da condensa Umidità relativa ambiente = 50-70% max



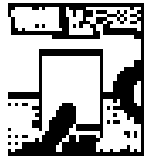
NOTE

- 1) per l' applicazione elettrostatica catalizzare e diluire il prodotto nelle modalità descritte e additivare con 0,5-2,0% di ADDITIVO ELETTROSTATICO (Cod. C0033)
- 2) per accelerare l' essiccazione generale del sistema additivare con 0,5-1,0% di ACCELERANTE PER EPOSSIDICI (Cod. G0009)
- 3) per ridurre a semilucido o azzerare completamente la brillantezza del prodotto additivare con POLVERE OPACIZZANTE OK 500 (Cod. C0039)



SUGGERIMENTI

- 1) miscelare accuratamente il preparato prima dell' impiego e catalizzare/diluire solamente il quantitativo minimo di prodotto indispensabile da utilizzare nell' arco di tempo massimo di 60 minuti circa nella stagione estiva e 90 minuti circa in quella invernale



ALTRE INFORMAZIONI

- 1) attenersi scrupolosamente a modalità e tempi di sovraverniciatura per non incorrere in fenomeni di puntinatura o sfogliamento del successivo strato di vernice che possono altrimenti verificarsi se le mani successive vengono applicate prima dei tempi indicati
- 2) destinato ad usi di cui alla Direttiva 2004/42/CE - Dlgs 161/06

7. PULIZIA ATTREZZI E APPARECCHIATURE/EVENTUALE SVERNICIATURA

Subito dopo e fino a circa 4-5 ore dall' applicazione usare DILUENTE NITRO EXTRA, dopodiché attrezzatura o manufatto verniciato necessitano di sverniciatore o stripper.

8. STOCCAGGIO

Il prodotto va conservato nella sua confezione originale integra che deve essere protetta dal gelo e dal caldo eccessivo. Una volta diluito il preparato deve essere usato nell'arco di pochi giorni. Le informazioni relative ad etichettatura e manipolazione sono contenute nella relativa scheda di sicurezza. Residui liquidi o solidi devono essere smaltiti secondo le disposizioni locali.

9. DATI TECNICI

ASPETTO	Fluido tixotropico
PESO SPECIFICO (ISO 2811-1:1997)	1,500-1,520 gr/ml
RESIDUO SECCO (ISO 3521:1993)	84,0-86,0% in peso – 72,0-74,0% in volume
VISCOSITA' FLOW TIME (ISO 2431:1993)	Non applicabile
VISCOSITA' DINAMICA (ISO 2884:1:1999)	20000-23000 cPs
V.O.C. (CALCOLO TEORICO)	< 180 gr/litro
ASPETTO DEL FILM	Film liscio, pulito compatto ed esente da imperfezioni
ADESIONE (ISO 2409:1992)	Gt 0 (diretta su acciaio carbonio)
BRILLANTEZZA (ISO 2813:1994)	Massimo 5 gloss
DUREZZA SUPERFICIALE (ISO 2815:2003)	90 Buchholz
ELASTICITA' (ISO 1519:2002)	Distanza tra punto rottura e estremità mandrino 2 mm
IMPACT TEST (ISO 6272-1:2002)	Diretto rottura 60 cm (peso 1Kg) - Indiretto rottura 80 cm (peso 2Kg)
NEBBIA SALINA (ASTM B 117-97)	Dopo 1000 ore blistering 0 e grado di penetrazione 0 mm
QUV TEST (ISO 4892-1:1999)	Dopo 200 ore 10% perdita brillantezza
RESISTENZA ACQUA (ISO 2812-2:1993)	Dopo 300 ore nessuna variazione rispetto alla condizione iniziale
RESISTENZA ACIDI (ISO 2812-1:1993)	Dopo 300 ore opacizzazione, sbiancamento, blistering assente
RESISTENZA ALCALI (ISO 2812-1:1993)	Dopo 300 ore nessuna variazione rispetto alla condizione iniziale
RESISTENZA INTEMPERIE (ISO 2810:2004)	Dopo 1 anno 5% perdita brillantezza e 2% viraggio colore
RESISTENZA LUBRIFICANTI (ISO 2812-1:1993)	Dopo 300 ore nessuna variazione rispetto alla condizione iniziale
RESISTENZA SOLVENTI (ISO 2812-1:1993)	Resistente (opacizzazione del film senza nessuna rimozione)

Tutte le prove elencate sono state effettuate per applicazione diretta su acciaio al carbonio (spessore 10/10) dopo 7 giorni di condizionamento a temperatura ambiente.

Parametri di riferimento usati per la determinazione dei dati tecnici:

DUREZZA SUPERFICIALE	< 60 Buchholz = molle, 60-80 Buchholz = medio, > 80-100 Buchholz = duro, > 100 Buchholz = molto duro
ELASTICITA'	< 1 mm = elastico, 1-3 mm = medio, > 3-4 mm = rigido, > 5 mm = molto rigido
IMPACT TEST	0-40 cm = rigido, 40-80 cm = medio, > 80 cm = elastico
NEBBIA SALINA (blistering massimo 2 e grado di penetrazione massimo 2 mm)	0-50 ore = scarso, 50-150 ore = discreto, 150-350 ore = medio, 350-500 ore = buono, 500-800 ore = ottimo, > 800 ore = fortemente anticorrosivo
QUV TEST (200 ore)	0-10% = ottimo, 10-20% = buono, > 20% = scarso
RESISTENZA ACIDI	Acido solforico soluzione 3% in volume
RESISTENZA ALCALI	Idrossido di sodio soluzione 10% in peso
RESISTENZA LUBRIFICANTI	Olio idraulico tipo OSO 36
RESISTENZA INTEMPERIE	0-5% = ottimo, 5-15% = buono, > 15% = scarso
RESISTENZA SOLVENTI	Acetone

Le informazioni contenute in questo documento sono state redatte in base alle conoscenze tecniche raccolte nel corso degli anni e ad accurate prove di laboratorio, tuttavia non sono da ritenersi utilizzabili come forma di nostra responsabilità o appiglio per contestazioni derivanti dall'impiego improprio del prodotto stesso le cui condizioni applicative sono fuori dal nostro diretto controllo.