

EPOFOSF IDRO

Serie 0219

Smalto epossidico opaco idrodiluibile anticorrosivo per assili ferroviari 2K DTM



Dati principali

Sistema: Bicomponente 2K

Natura: Acqua

Confezioni disponibili: 15,4 kg

Tinte pronte a magazzino: Nero

Supporti idonei: Ferro, Ghisa, Ferro Sabbiato - Sabbiatura Sa 1-2, Ferro Sabbiato - Sabbiatura Sa 2,5-3

Caratteristiche tecniche

Smalto epossidico 2K DTM opaco anticorrosivo formulato appositamente per assili ferroviari. Il prodotto è idoneo anche per carpenteria metallica dove sia richiesta l'applicazione ad elevati spessori con ottimo potere anticorrosivo e ottima resistenza chimica.

Campi di impiego

Smalto epossidico opaco formulato specificatamente per la riverniciatura di assili di classe 2 della EN 13261 esposti all'azione di prodotti corrosivi specifici, in stato di revisione (revamping) in accordo alle specifiche tecniche Trenitalia SpA.

PREPARAZIONE DEI SUPPORTI

Prima della sabbiatura gli assili in manutenzione devono essere puliti accuratamente onde procedere alla rimozione del liquido di contrasto utilizzato per il controllo magnetoscopico e da eventuali grassi e oli. I sistemi più efficaci per eseguire questa operazione prima della fase di verniciatura sono: lavaggio manuale o ad aerografo con diluente Thinner for Polyurethanes and Acrylics Serie D0003, asciugatura a straccio e soffiatura con aria compressa deumidificata fino a che la superficie risulti completamente priva di impurità e polvere; sgrassaggio a base di detergenti alcalini (qualora l'impianto di verniciatura non sia autorizzato per l'impiego di solventi) da definirsi caso per caso in funzione del sistema di applicazione e del proprio potere sgrassante. Dopo il lavaggio gli assili in stato di manutenzione devono essere sottoposti a processo di sabbiatura, utilizzando abrasivi idonei ad ottenere una superficie con un grado di pulizia delle superfici di acciaio corrispondente al grado minimo SA 2,5 della norma ISO 8501-1. La rugosità media delle superfici degli assili (Ra) deve risultare tra i 40-50 micron. Il rivestimento protettivo dovrebbe essere di norma applicato entro e non oltre 8 ore dalla sabbiatura. Il processo di sabbiatura non deve essere comunque applicato sulle zone lavorate di macchina dove devono essere calettati altri componenti e su eventuali organi già montati sugli assili stessi che quindi devono essere opportunamente protetti. Alla fine del processo di sabbiatura deve essere eseguita anche una soffiatura mediante aria compressa onde procedere alla rimozione di polveri ed eventuali residui e al controllo finale dello stato di pulizia della superficie.

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	35" - 40" Tazza Ford 4	1,7 - 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	-

EPOFOSF IDRO

Serie 0219

CATALISI

SERIE	CATALIZZATORE	CATALISI	UTILIZZO	POT LIFE A 20°C	CONFEZIONI
L0103	HARDENER EW1	30% in peso (100 + 30)	Ottima reattività	2 ore	1 kg - 4 kg

CONDIZIONI AMBIENTALI

Temperatura dell'ambiente 12°C - 35°C

Temperatura del supporto 12°C - 35°C

Umidità relativa 60 %

Stabilità a magazzino

1 anno 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 4,2 m²/kg per strato allo spessore di 100 µ secchi

Applicazione Spruzzo

Diluizione 1-5% con acqua di rete

Brillantezza 1 - 5 gloss

Spessore umido per strato 208 µ

Spessore secco per strato 100 µ

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

Spessore secco totale 250 µ

Consumo medio teorico 238 g/m²

ESSICCAZIONE

Intervallo di riverniciatura -

Essiccazione ad aria 20°C - 25°C

Essiccazione fuori polvere 40 - 45 minuti

Essiccazione al tatto 60 - 70 minuti

Essiccazione in profondità 3 - 4 giorni

Polimerizzazione totale 28 giorni

Appassimento -

Essiccazione a forno 30 - 40 minuti a 50°C-60°C

Resistenza alla temperatura -

EPOFOSF IDRO

Serie 0219

AVVERTENZE E RACCOMANDAZIONI

- Il grado di brillantezza è influenzato dallo spessore applicato e dall'intensità del colore prescelto. Maggiore è il grado di satinatura, minori sono le resistenze alla lucidatura.
- 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.
- Il prodotto è sensibile al gelo. Non esporre in condizioni di bassa temperatura.
- Si raccomanda di applicare il prodotto seguendo gli spessori indicati in scheda. L'applicazione di strati più elevati può generare fenomeni di distacco e rimozione del supporto.
- In quanto il prodotto ha caratteristiche anticorrosive ed è idoneo per applicazioni dirette su metallo, non necessita di un'applicazione di un primo strato di fondo anticorrosivo.
- L'applicazione di spessori elevati in un unico strato può generare fenomeni di puntinatura con conseguenti difetti estetici e prestazionali. Il prodotto polimerizza anche a temperatura ambiente. Per ottenere le massime resistenze chimiche e meccaniche si raccomanda comunque l'essiccazione per 30-40' a 50-60°C.
- Shelf Life Componente B: la stabilità a magazzino dei catalizzatori utilizzati con il Componente A è di 12 mesi.
- Il prodotto è idoneo per applicazione diretta su metalli in genere e in presenza di manufatti zincati non eccessivamente lucidi e preventivamente carteggiati.

DATI TECNICI DI FORNITURA

Composizione	<i>Epossidico ad acqua</i>	% residuo secco in peso	58 ± 2%	Cov	70 ± 2 g/l
Tinta di riferimento	<i>Nero</i>	% residuo secco in volume	52 ± 2%	Sov	6 ± 2%
		VISCOSITA`	PESO SPECIFICO	BRILLANTEZZA	
METODO DI PROVA	ISCOL 1		ISCOL 2	ISCOL 6	
DATI	5000 - 8000 mPa.s (20°C) Asta 6 Velocità 60		1.05 - 1.15 g/ml	1 - 5 gloss 60°	

RAPPORTO DI MISCELAZIONE A + B

Peso specifico catalizzato (a+b)	1.15 ± 0,05 g/ml	% residuo secco in peso (a+b)	54 ± 2%	Cov (a+b)	52 ± 2 g/l
		% residuo secco in volume (a+b)	48 ± 2%	Sov (a+b)	4.5 ± 2%
L0103					
A+B IN PESO	100 + 30				
A+B IN VOLUME	100 + 33				

EPOFOSF IDRO

Serie 0219

NOTE

Pulizia degli strumenti:

A fine lavoro, accertarsi di effettuare un'accurata pulizia degli attrezzi (pistole, impianti di verniciatura, imballi) con acqua di rete. In quanto il prodotto è a base acqua e rapido in essiccazione, se il lavaggio con acqua non risulta sufficientemente efficace, procedere con un lavaggio finale utilizzando una limitata quantità di solvente idoneo al fine di asportare il prodotto dalle attrezzature utilizzate.

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.
- 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