

# REPOX HS VERTICAL

Serie 1015

## Primer epossidico HS 2K



### Dati principali

**Sistema:** Bicomponente 2K

**Natura:** Solvente

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

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

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

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

### Caratteristiche tecniche

Fondo epossidico 2K ai fosfati di zinco caratterizzato da elevato potere riempitivo, ottime proprietà anticorrosive ed elevata verticalità.

### Campi di impiego

Primer epossidico verticale indicato come mano di fondo per lavori di carpenteria metallica, componentistica elettrica, contenitori metallici, impianti (chimici, industriali, termici), macchine agricole, edili e movimento terra, modul container, ripristino settore ferroviario, siloveicoli, trasformatori.

## 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).

## 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" - 30" 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	-

# REPOX HS VERTICAL

**Serie 1015**

## 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
L0016	HARDENER ES3	25% in peso (100 + 25)	Lento	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

<b>Resa media teorica</b>	4,4 m <sup>2</sup> /kg per strato allo spessore di 80 μ secchi	<b>Applicazione</b>	Spruzzo, Rullo, Pennello	<b>Diluizione</b>	5-15% con Epoxy Thinner Serie D0021
<b>Brillantezza</b>	-	<b>Spessore umido per strato</b>	157 μ	<b>Spessore secco per strato</b>	80 μ
<b>N° strati</b>	1 o 2 strati fino a raggiungere lo spessore totale idoneo	<b>Spessore secco totale</b>	110 μ	<b>Consumo medio teorico</b>	224 g/m <sup>2</sup>

## ESSICCAZIONE

<b>Intervallo di riverniciatura</b>	30 minuti - 72 ore	<b>Essiccazione ad aria</b>	20°C - 25°C	<b>Essiccazione fuori polvere</b>	15 - 20 minuti
<b>Essiccazione al tatto</b>	2 ore	<b>Essiccazione in profondità</b>	1 - 2 giorni	<b>Polimerizzazione totale</b>	7 giorni
<b>Appassimento</b>	-	<b>Essiccazione a forno</b>	-	<b>Resistenza alla temperatura</b>	-

## 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.
- Shelf Life Componente B: la stabilità a magazzino dei catalizzatori utilizzati con il Componente A è di 12 mesi.

# REPOX HS VERTICAL

**Serie 1015**

## DATI TECNICI DI FORNITURA

<b>Composizione</b>	<i>Epossipoliamidico</i>	<b>% residuo secco in peso</b>	75 ± 2%	<b>Cov</b>	417 ± 2 g/l
<b>Tinta di riferimento</b>	<i>Bianco</i>	<b>% residuo secco in volume</b>	52 ± 2%	<b>Sov</b>	25 ± 2%

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

METODO DI PROVA	ISCOL 1	ISCOL 2
<b>DATI</b>	30000 - 40000 mPa.s (20°C) Asta 5 Velocità 6	1.58 - 1.68 g/ml

## RAPPORTO DI MISCELAZIONE A + B

<b>Peso specifico catalizzato (a+b)</b>	1.42 ± 0,05 g/ml	<b>% residuo secco in peso (a+b)</b>	69 ± 2%	<b>Cov (a+b)</b>	433 ± 2 g/l
		<b>% residuo secco in volume (a+b)</b>	50 ± 2%	<b>Sov (a+b)</b>	30 ± 2%

	L0017	L0016
<b>A+B IN PESO</b>	100 + 20	100 + 25
<b>A+B IN VOLUME</b>	100 + 40	100 + 45

### 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)