

Fondo epossidico UHS 2K

Dati principali
Sistema: Bicomponente 2K

Natura: Solvente

Confezioni disponibili: 5 kg - 25 kg

Tinte pronte a magazzino: Grigio

Supporti idonei: Ferro, Ghisa, Superfici zincate, Leghe leggere, Alluminio, Termoplastiche (abs, pvc, pc), Vetrosesina 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 poliuretanici

Caratteristiche tecniche

Fondo epossidico caratterizzato da elevato potere riempitivo, è indicato per la primerizzazione di manufatti con destinazione finale all'interno e verniciature di manufatti ove non sia richiesto un elevato potere anticorrosivo.

Campi di impiego

Come mano di fondo epossidica per la verniciatura di carpenteria generica per manufatti destinati all'interno.

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 preveniciata, 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	-

EPOFOND

Serie 1009

CATALISI

SERIE	CATALIZZATORE	CATALISI	UTILIZZO	POT LIFE A 20°C	CONFEZIONI
L0016	HARDENER ES3	20% in peso (100 + 20)	Lento	6 ore	1 l - 5 l
L0017	HARDENER ES3 PRO	15% in peso (100 + 15)	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	7,3 m ² /kg per strato allo spessore di 50 µ secchi	Applicazione	Spruzzo	Diluizione	5-15% con Epoxy Thinner Serie D0021
Brillantezza	-	Spessore umido per strato	85 µ	Spessore secco per strato	50 µ
N° strati	1 o 2 strati fino a raggiungere lo spessore totale idoneo	Spessore secco totale	80 µ	Consumo medio teorico	137 g/m ²

ESSICCAZIONE

Intervallo di riverniciatura	20 minuti - 72 ore	Essiccazione ad aria	20°C	Essiccazione fuori polvere	15 - 20 minuti
Essiccazione al tatto	2 - 3 ore	Essiccazione in profondità	24 - 36 ore	Polimerizzazione totale	28 giorni
Appassimento	-	Essiccazione a forno	2 ore a 50°C oppure 1 ora a 80°C	Resistenza alla temperatura	-

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 24 mesi.

EPOFOND

Serie 1009

DATI TECNICI DI FORNITURA

Composizione	<i>Epossipoliammidico</i>	% residuo secco in peso	83 ± 2%	Cov	317 ± 2 g/l
Tinta di riferimento	<i>Grigio</i>	% residuo secco in volume	64 ± 2%	Sov	17 ± 2%

PESO SPECIFICO
VISCOSITA`

METODO DI PROVA	ISCOL 2	ISCOL 1
DATI	1.85 - 1.95 g/ml	40000 - 50000 mPa.s (20°C) Asta 6 Velocità 20

RAPPORTO DI MISCELAZIONE A + B

Peso specifico catalizzato (a+b)	1.61 ± 0,05 g/ml	% residuo secco in peso (a+b)	76 ± 2%	Cov (a+b)	394 ± 2 g/l
		% residuo secco in volume (a+b)	59 ± 2%	Sov (a+b)	25 ± 2%

	L0016	L0017
A+B IN PESO	100 + 20	100 + 15
A+B IN VOLUME	100 + 45	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, 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