



CONVERTITORE PER SMALTO EPOSSIDICO LUCIDO S.50600

DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

Convertitore bicomponente di alta qualità a base di resine epossidiche idoneo per ottenere smalti lucidi di ottima resistenza in ambiente industriale.

IMPIEGO

Finitura dei cicli protettivi industriali delle strutture in acciaio, ove sia richiesta resistenza ad ambienti chimicamente aggressivi (sostanze acide od alcaline presenti nell'atmosfera), come pure ad olii, detergenti liquidi e soluzioni acquose diluite a carattere acido o basico.

RAPPORTO BASI/CONVERTER

BASI POLIVALENTI	25%
CONVERTER S.50600 LUCIDO	75%

RAPPORTO DI CATALISI

30% in peso con 76632

CARATTERISTICHE FISICHE - CONVERTITORE

Aspetto:	liquido viscoso
Peso Specifico:	1.15 - 1.20 kg/l.
Residuo secco:	60 - 65 %
VOC:	39% 475 g./l.

IMPORTANTE

Si consiglia di effettuare un test preventivo per verificare piena compatibilità delle basi polivalenti sul convertitore.

CARATTERISTICHE FISICHE - SMALTO

Colore:	a richiesta
Aspetto del film:	lucido (80 - 90 gloss)
Peso Specifico (A + B):	1,17 kg./l.
Peso specifico A:	1,28 kg./l.
Peso specifico B:	0,91 kg./l.
Catalizzatore:	76632
Solidi in peso	57%
Solidi in volume:	42%
Spessore tipico di applicazione:	30 micron
Flash point:	< 21 °C
Viscosità:	100" Ford 4 a 20 °C

SPESORE DEL FILM E RESA

Film secco (micron): 30	Film umido(micron): 70	Resa teorica mq/kg: 7-8
-------------------------	------------------------	-------------------------

CONDIZIONI DURANTE L'APPLICAZIONE

La temperatura del supporto deve essere di almeno 3°C sopra il punto di rugiada (dew point) dell'aria. Una buona ventilazione è tassativamente richiesta per assicurare una corretta essiccazione. La reazione di reticolazione non ha luogo con temperature sotto i 10°C, comunque può venir applicato purchè, nelle ore successive, venga esposto a temperature superiori.

CONVERTITORE PER SMALTO EPOSSIDICO LUCIDO S.50600

PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

Tutte le superfici devono essere pulite, asciutte ed esenti da contaminanti. La superficie deve essere valutata e trattata secondo ISO -8504

Acciaio al carbonio

Le superfici devono essere sabbiate al grado SA 2½ e primerizzate con zincante epossidico o con fondi epossidici tipo Epoxy Zink – S.23901 – CA Primer.

Superfici zincate-alluminio

Pulizia meccanica mediante carteggiatura, seguita da sgrassaggio con solventi. Successiva primerizzazione con zincante epossidico o fondi epossidici Epoxy Zink – S.23901 – CA Primer.

METODO DI APPLICAZIONE

Spruzzo: consentito Numero di mani:2 Pennello: solo su piccole superfici Rullo: consentito

DATI DI APPLICAZIONE*

Rapporto di miscelazione in peso:	30% in peso
Diluente:	Diluente per epossidici Thinner EX
Pot-life a 20°C:	4 h.
Dati indicativi per l'applicazione airless:	
Pressione all'ugello:	150 kg/cm ² o maggiore
Tipo di ugello:	0,012" - 0,015"
Diluizione:	5 - 10%
Dati indicativi per l'applicazione convenzionale:	
Pressione serbatoio:	4 - 5 kg./cm ²
Pressione dell'aria:	0,8 - 1,2 kg/cm ²
Tipo di ugello:	1,5 - 1,8 mm
Diluizione:	5-10%

TEMPO DI ESSICCAZIONE

Il tempo di essiccazione dipende generalmente dalla circolazione d'aria, dalla temperatura, dallo spessore del film. I dati indicati corrispondono a condizioni normali di esposizione all'esterno, temperatura di 20°C e spessore del film consigliato, applicato su supporto inerte.

Asciutto in superficie: 2 h Asciutto al tatto : 4 h Asciutto in profondità: 24-36h
 Completamente reticolato : 7gg Essiccazione forzata: 30-40' a +60°C

MANIPOLAZIONE E STOCCAGGIO

Il prodotto deve essere conservato a temperature tra 5 e 35°C. Tenere in luogo asciutto, fresco e ventilato, lontano da fonti di calore. I contenitori devono essere conservati ben chiusi. **Shelf- life:** 12 mesi a temperatura tra +5°C e +35°C.

Per ogni informazione riguardante i pericoli e le precauzioni d'uso consultare la Scheda di Sicurezza del prodotto.

* I parametri applicativi verranno definiti sull'impianto del cliente

I dati riportati si intendono medi di prove. Quanto indicato circa le modalità di impiego ed i risultati ottenibili con il prodotto corrisponde alle nostre più aggiornate esperienze di applicazioni pratiche, senza tuttavia costituire nostra responsabilità o garanzia per ogni singola applicazione. Si raccomanda pertanto di effettuare sempre delle prove preliminari per confermare l'idoneità del prodotto al caso specifico. La nostra assistenza tecnica è a completa disposizione della clientela per ogni necessità.