



www.mondialcolor.it



AZIENDA CON SISTEMA QUALITÀ CERTIFICATO
= UNI EN ISO 9001 =

SCHEDA TECNICA

PRODOTTO: **EPORUST HQ**
Primer anticorrosivo epossipoliammidico High Quality ai fosfati di zinco

CODICE: **COMP. A 147**
COMP. B 900012 - CAT EPOX PR 12

CARATTERISTICHE: Primer con eccezionali qualità anticorrosive, epossipoliammidico bicomponente, caratterizzato da un alto contenuto di pigmenti inibitori di corrosione atossici con struttura lamellare, riverniciabile con una vasta gamma di finiture. Consigliato come primer di lunga durata soprattutto per manufatti metallici di pregio (restauro automobilistico, cantieristica navale etc). Viene utilizzato anche come intermedio o mano d'aggancio su zincanti inorganici in cicli a tre o più strati ed è sovraverniciabile anche a distanza di tempo. Possiede ottime caratteristiche meccaniche, resistenza all'urto, all'abrasione, alla flessione: inoltre è resistente agli oli lubrificanti, cherosene e nafta. Primer idoneo a cicli di verniciatura che devono resistere a condizioni di immersione in acqua dolce o marina.

PREPARAZIONE DELLE SUPERFICI: Qualora richiesto il prodotto è applicabile su superfici zincate previo sgrassaggio ed asportazione di eventuali sali di zinco. Per condizioni d'esercizio particolarmente gravose si consiglia una sabbiatura a metallo bianco (grado Sa3). Per condizioni meno severe è indicata una sabbiatura a metallo quasi bianco (grado Sa 2½). Una sabbiatura commerciale od in alternativa una pulizia meccanica o manuale di buona qualità sono spesso accettabili. Il prodotto va applicato rigorosamente su superfici asciutte, pulite, perfettamente prive di olii, grassi, polvere, umidità o altri contaminanti.

METODO DI APPLICAZIONE: Spruzzo, pennello o rullo. L'applicazione preferenziale è quella a spruzzo airless. Rullo o pennello, che non permettono una stesura uniforme, sono da utilizzare eventualmente solo per ritocchi o piccole superfici.

ATTREZZATURE PER LA VERNICIATURA:	AEROGRAFO	AIRLESS		
	POMPA BASSA PRESSIONE	AIRMIX		
	Diam. ugello (mm)	1,8÷2,2	Rapporto compressione	30:1
	Press. prodotto (Atm)	1,0÷1,7	Diam. ugello (pollici)	0,015÷0,019
	Press. aria	3,5÷5,0	Press. prodotto (Atm)	140,0÷180,0



www.mondialcolor.it



AZIENDA CON SISTEMA QUALITÀ CERTIFICATO
= UNI EN ISO 9001 =

DATI FISICI:

	Evaporazione del solvente e reazione chimica
Meccanismo d' indurimento	
Peso specifico (Kg/l) *	1,585 (±8%)
Solidi in volume (%) *	48,3 (±1%)
Spessore medio del film secco (microns)	100
Corrispondenza spessore film bagnato (microns)	207
Resa allo spessore medio o consigliato (m ² /Kg) *	3,5
Consumo allo spessore medio o consigliato (Kg/m ²) *	0,29
Essiccazione fuori polvere a 25°C (minuti)	90
Tempo di ricopertura min. consigliato 25°C (ore)	12
Tempo di ricopertura max. consigliato 25°C (giorni)	5
Essiccazione completa a 25°C (giorni)	15
Temperatura consigliata per l'applicazione (°C)	+10 ~ +40
Temperatura max d'esercizio (°C)	105
Pot life a 25 ° (ore)	6
Rapporto di catalisi in peso	20%
Diluente	603.0000
Aspetto del film	Opaco
Colore	Su richiesta
Magazzinaggio in condizioni idonee (mesi)	12

N.B.

* Dati riferiti alla tinta bianco. I valori di residuo secco, peso specifico e resa sono stati calcolati con metodo teorico. Spessore e resa sono indicativi, infatti variano notevolmente in funzione delle condizioni del supporto, assorbimento, porosità, irregolarità della superficie e del metodo applicativo. Dati riferiti alla miscela del componente A + 20 % in peso di comp.B



www.mondialcolor.it



AZIENDA CON SISTEMA QUALITÀ CERTIFICATO
= UNI EN ISO 9001 =

ULTERIORI INFORMAZIONI:

Questo è un prodotto bicomponente. Prima della miscelazione dei due componenti si consiglia di omogeneizzare il componente A possibilmente con agitatore meccanico ed agitare vigorosamente, possibilmente senza aprire, la confezione del componente B. In seguito a miscelazione ed eventuale aggiunta dell'opportuno diluente l'agitazione va protratta fino ad omogeneità. Al fine di utilizzare un corretto rapporto di catalisi, necessario per l'ottenimento dei migliori risultati, si consiglia di catalizzare confezioni intere. Nel caso in cui si voglia catalizzare solo una parte della confezione si consiglia di dotarsi di bilancia con adeguata precisione per la catalisi in peso e di opportuni contenitori graduati per la catalisi in volume. Il pot life (tempo utile di impiego dopo catalisi) si riduce sensibilmente all'aumento della temperatura. La temperatura ambiente influenza il tempo di reticolazione che, al di sotto dei 10°C si protrae notevolmente. I prodotti epossidici non si prestano all'utilizzo a basse temperature (tipicamente al di sotto dei 5-8°C), salvo mediante l'utilizzo di un catalizzatore specifico (winter grade). La temperatura delle superfici da trattare deve essere di almeno 3°C superiore alla temperatura ambiente. Qualora questa condizione non sia rispettata la conseguente formazione di condensa, non sempre visibile, può facilmente portare a fenomeni di mancata adesione. Il rivestimento richiede un periodo di 7-15 giorni a 25°C per la completa reticolazione. Rimuovere con cura l'eventuale rugosità accumulatasi prima di procedere all'applicazione delle mani successive. Si raccomanda di attuare tutti gli accorgimenti necessari (messa a punto delle attrezzature per la verniciatura, utilizzo di eventuale diluente ritardante-bagnante, posizionarsi sopravvento, corretta progressione delle superfici da verniciare) ad evitare l'accumulo del pulviscolo di verniciatura, che spesso causa la presenza di disomogeneità nel rivestimento.

NOTE

Tutte le informazioni contenute in questa scheda sono il risultato di tests di laboratorio effettuati in condizioni controllate e ben definite e/o corrispondono alle nostre più avanzate ed attuali conoscenze tecniche ed applicative. Questo non esime il cliente, data la variabilità delle condizioni ambientali e dei sistemi personali di applicazione, dall'eseguire propri controlli e di effettuare proprie verifiche di idoneità. Mondial Color non si assume alcuna responsabilità per eventuali danni o lavori non riusciti dovuti all'utilizzo improprio del prodotto.

I valori del peso specifico, dei solidi in volume e le rese sono state calcolate con metodi teorici.

Questa scheda annulla e sostituisce le precedenti edizioni.