

SCHEDA TECNICA

PRODOTTO: **EPOCLAD M800**
Rivestimento composito ceramizzato antiabrasione

CODICE: **COMP. A RD19/0063 - EPOCLAD M800**
COMP. B RD19/0064 - CATALIZZATORE PER EPOCLAD B6

CARATTERISTICHE: EPOCLAD è un rivestimento bicomponente composito ceramico. Permette di conferire alle superfici trattate massime resistenze. Si utilizza in tutti i casi in cui sia la necessità di proteggere le superfici da azioni di abrasione molto intense, sia a secco che a umido. EPOCLAD possiede eccellenti resistenze chimiche verso una ampia gamma di sostanze sia basiche che acide.

- Rivestimento di pompe centrifughe per trasferimento di acque contenenti sabbia e/o limo come ad esempio i reflui fognari civili ed industriali;
- rivestimento di chiocciole e tubazioni nel settore idroelettrico;
- rivestimento di "freni idraulici" utilizzati per il collaudo di propulsori elettrici o a combustione interna;
- sistemi per la depolverazione dell'aria;
- impianti per la lavorazione di sostanze chimiche;
- trasportatori a vite senza fine coclea;
- piani di scorrimento;
- tubazioni per il trasporto di sostanze solide tramite flusso d'aria.

PREPARAZIONE DELLE SUPERFICI: La preparazione richiesta è la sabbiatura a metallo bianco (grado Sa3) con profilo di incisione tipo "gritt" e una rugosità RZ non inferiore ai 70 µm. Il prodotto va applicato rigorosamente su superfici asciutte, pulite, perfettamente prive di olii, grassi, polvere, umidità o altri contaminanti. E' consigliato eseguire la steel-preparation grado minimo P2, arrotondando gli spigoli vivi secondo ISO 8501-3. Applicare entro le 4 ore dalla sabbiatura.

METODO DI APPLICAZIONE: Spruzzo, pennello o rullo. La tecnica di applicazione ed l'eventuale diluizione sono scelte che dipendono dalle difficoltà esecutive, dalla morfologia delle superfici da rivestire e dalle abilità degli applicatori. Sono utilizzabili spruzzo, pennello o rullo. L'applicazione a spruzzo airless richiede una diluizione consigliata del 2,5%. L'applicazione a rullo tende a formare una leggera buccatura facilmente appianabile con una lisciatura finale a pennello. La diluizione favorisce la stesura e dilatazione ma riduce lo spessore massimo applicabile. Si consiglia prima dello spruzzo di eseguire stripe coat sulle superfici critiche sia per raggiungere gli spessori desiderati, sia per non andare in sovrappessore e provocare colature.

ATTREZZATURE PER LA VERNICIATURA:	AEROGRAFO	AIRLESS	
	POMPA BASSA PRESSIONE	AIRMIX	
	Diam. ugello (mm)	--÷	Rapporto min. compressione 68:1
	Press. prodotto (Atm)	--÷	Diam. ugello (pollici) 0,017÷0,023



www.mondialcolor.it



AZIENDA CON SISTEMA QUALITÀ CERTIFICATO
= **UNI EN ISO 9001** =

Press. aria

-÷-

Press. prodotto (Atm)

400÷550



www.mondialcolor.it



AZIENDA CON SISTEMA QUALITÀ CERTIFICATO
= UNI EN ISO 9001 =

DATI FISICI:

Meccanismo d' indurimento	Reazione chimica
Peso specifico (Kg/l) *	1,55 (±3%)
Solidi in volume (%) *	98
Spessore medio del film secco (microns)	600
Corrispondenza spessore film bagnato (microns)	612
Resa allo spessore medio o consigliato (m2/Kg) *	1,1
Consumo allo spessore medio o consigliato (Kg/m2) *	0,9
Essiccazione fuori polvere a 25°C (ore)	3
Tempo di ricopertura min. consigliato 25°C (ore)	6
Tempo di ricopertura max. consigliato 25°C (ore)	24
Essiccazione completa a 25°C (giorni)	7
Temperatura consigliata per l'applicazione (°C)	+10 ~ +40
Temperatura max d'esercizio (°C)	90
Pot life a 25 ° (minuti)	25
Rapporto di catalisi in peso	20%
Diluyente	Epoclad thinner^{RD19/0} 072
Aspetto del film	Semilucido
Colore	Grigio azzurro
Magazzinaggio in condizioni idonee (mesi)	12

N.B.

* Dati riferiti alla tinta grigio azzurro. I valori di residuo secco, peso specifico e resa sono stati calcolati con metodo teorico. Spessore e resa sono puramente indicativi, infatti variano notevolmente in funzione delle condizioni del supporto, diluizione, assorbimento, porosità, irregolarità della superficie e del metodo applicativo. Dati riferiti al prodotto catalizzato.



www.mondialcolor.it



AZIENDA CON SISTEMA QUALITÀ CERTIFICATO
= UNI EN ISO 9001 =

ULTERIORI INFORMAZIONI:

Questo è un prodotto bicomponente. In seguito a miscelazione ed eventuale aggiunta dell'opportuno diluente l'agitazione va protratta fino ad omogeneità. Con una spatola accertarsi che anche il prodotto aderente ai bordi e al fondo del contenitore sia miscelato. 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 utilizzare una bilancia con adeguata precisione per la catalisi in peso. Miscelare i due componenti separatamente. Non inquinare i due prodotti con il componente complementare.

Il pot life (tempo utile di impiego dopo catalisi) si riduce sensibilmente all'aumento della temperatura. Fare attenzione poichè in massa il potlife è molto breve, quindi si consiglia di preparare opportune quantità e stendere immediatamente sulla superficie. Lo spessore massimo ottenibile in verticale per singola mano è di 600 µm, ottenibili con l'applicazione a rullo e pennello. Per ottenere spessori maggiori bisogna applicare più mani che vanno eseguite entro le 24 ore una dall'altra. Nel caso passi più tempo si consiglia una leggera preparazione superficiale con carta abrasiva con grana circa 200 fino ad ottenere una omogenea opacità.

In condizioni di umidità eccessiva sul rivestimento si potrebbe formare uno strato "untuoso" che va rimosso con pezzame pulito e solvente (tipo Diluente Nitro) prima di applicare la sconda mano.

Se si desidera applicare a spruzzo airless, consigliamo alto rapporto di compressione, tubo vernice corto (7-10 Mt) sezione interna non inferiore a Ø 4,5mm, di togliere i filtri, e l'utilizzo di serbatoio a caduta (non pescante). Lavare immediatamente l'attrezzatura prima dello scadere del tempo di pot life.

La temperatura ambiente influenza il tempo di reticolazione che, al di sotto dei 10°C si protrae notevolmente. Il prodotto non si presta all'utilizzo a basse temperature (tipicamente al di sotto dei 5-8°C), 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.

Se esposto al freddo la parte A può solidificarsi, basta portare il prodotto a temperatura di 20-25 °C per rifluidificarlo. Conservare il prodotto in luogo temperato.

Per qualsiasi dubbio contattate il nostro servizio tecnico tecnico@mondialcolor.it

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.
