



www.mondialcolor.it



AZIENDA CON SISTEMA QUALITÀ CERTIFICATO
= UNI EN ISO 9001 =

SCHEDA TECNICA

PRODOTTO: **EPOPAINT 750**
Rivestimento eposs-amminico bicomponente ad alto spessore

CODICE: **COMP. A 334 - EPOPAINT 750**
COMP. B 900075 - CAT EPOSSIDICO SPECIALE 75

CARATTERISTICHE: Mastice anticorrosivo con proprietà Surface Tolerant, autoprimerizzante, ad alto residuo solido ed alto spessore. Possiede eccellente adesione su metalli, acciaio zincato, su vecchie pitture e su superfici deteriorate. Il prodotto consente il raggiungimento di qualsiasi spessore senza colare, fino ad un massimo di 600 micron bagnati, coprendo agevolmente spigoli ed angoli. Tali caratteristiche lo rendono un prodotto ideale per la manutenzione di manufatti deteriorati o utilizzabile in presenza di vecchi rivestimenti in fase di degrado, ove spesso risulta impraticabile la sabbiatura. EPOPAINT 750 è un prodotto di eccezionale durata anche su superfici nuove, possiede ottime caratteristiche meccaniche e chimiche, resistenza all'urto, all'abrasione, alla flessione, a diverse sostanze chimiche tra cui olii, cherosene, nafta, soluzioni sia basiche che acide. EPOPAINT 750 può essere utilizzato indifferentemente come primer, intermedio, finitura oppure in mano unica come fondo-finitura. Prodotto idoneo per l'utilizzo in cicli di verniciatura ove siano richieste le specifiche della norma ISO 12944-5, fino a categoria C5-h.

PREPARAZIONE DELLE SUPERFICI: Migliore sarà la preparazione del supporto, migliore e più duraturo sarà il risultato. 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. Rimuovere completamente tutto ciò che non sia aderente e compatto, ad esempio croste di ruggine, residui di vecchie pitture, contaminazioni di terra, grasso etc. 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)	--÷	Rapporto min. compressione 45:1
	Press. prodotto (Atm)	--÷	Diam. ugello (pollici) 0,017÷0,021
	Press. aria	--÷	Press. prodotto (Atm) 180,0÷250,0



www.mondialcolor.it



AZIENDA CON SISTEMA QUALITÀ CERTIFICATO
= UNI EN ISO 9001 =

DATI FISICI:

	Reazione chimica
Meccanismo d' indurimento	
Peso specifico (Kg/l) *	1,38 (±3%)
Solidi in volume (%) *	79,2 (±2%)
Spessore medio del film secco (microns)	200
Corrispondenza spessore film bagnato (microns)	252
Resa allo spessore medio o consigliato (m2/Kg) *	2,9
Resa allo spessore medio o consigliato (m2/lit) *	4
Essiccazione fuori polvere a 25°C (minuti)	120
Tempo di ricopertura min. consigliato 25°C (ore)	6
Tempo di ricopertura max. consigliato 25°C (giorni)	5
Essiccazione completa a 25°C (giorni)	6
Temperatura consigliata per l'applicazione (°C)	+10 ~ +40
Temperatura max d'esercizio (°C)	120
Pot life a 25 ° (ore)	2
Rapporto di catalisi in volume	16,5%
Rapporto di catalisi in peso	11,0%
Diluyente	603.0000 o 606.0001
Diluizione (% in peso, per applicazione airless).	5%Max
Aspetto del film	Satinato
Colore	Su richiesta
Magazzinaggio in condizioni idonee (mesi)	12

N.B.

* Dati riferiti alla tinta ral 5019. 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 alla miscela del componente A + 16,5 % in volume 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 al punto di rugiada. 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. La sovraverniciatura andrebbe eseguita preferibilmente entro 2 giorni. Passato questo tempo per garantire una sicura adesione di ulteriori mani si consiglia di abradere con lana d'acciaio o carta abrasiva fine. Come è ampiamente noto, i raggi UV sono in grado di provocare lo sfarinamento superficiale delle pitture epossidiche provocandone un'alterazione estetica, la quale però non ne compromette in alcun modo le prestazioni. 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) per evitare l'accumulo del pulviscolo di verniciatura, che se non rimosso causa la presenza di disomogeneità nel rivestimento. Questo prodotto, se utilizzato come primer può essere sovraverniciato con prodotti epossidici, poliuretani ed acrilici.

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.

Questa scheda annulla e sostituisce le precedenti edizioni.