



www.mondialcolor.it



AZIENDA CON SISTEMA QUALITÀ CERTIFICATO
= UNI EN ISO 9001 =

SCHEDA TECNICA

PRODOTTO: **IDROPOX EVO**
Rivestimento alto solido epossipoliammidico

CODICE: **COMP. A D/0073**
COMP. B D/0074 - CAT. PER IDROPOX EVO

CARATTERISTICHE: Rivestimento anticorrosivo bicomponente epossipoliammidico idrosolubile ad alto residuo solido. E' un rivestimento ad alte prestazioni versatile che consente un ampio tipo di impiego. IDROPOX EVO si caratterizza per l'eccellente potere penetrante e la bassa viscosità. IDROPOX EVO esplica ottime caratteristiche anticorrosive e ottime resistenze meccaniche, buona resistenza chimica verso prodotti aggressivi quali soluzioni alcaline o acide, acqua marina, acque dolci o reflue. Trova impiego sia come primer anticorrosivo per opere metalliche esposte a severe condizioni ambientali sia come rivestimento protettivo per supporti cementizi, pavimenti industriali, impianti e manufatti destinati al trattamento di acque reflue. Per applicazioni particolari vi invitiamo a chiedere informazioni al nostro ufficio tecnico.

PREPARAZIONE DELLE SUPERFICI: Su metallo per condizioni d'esercizio gravose si consiglia una sabbiatura a metallo bianco (grado Sa 3), per condizioni meno severe una sabbiatura a metallo quasi bianco (grado Sa 2 1/2). Una sabbiatura commerciale, una pulizia meccanica o manuale di buona qualità sono spesso accettabili. Su murature e cemento applicare rigorosamente su superfici asciutte, pulite, perfettamente esenti da oli, grassi, parti friabili, polvere o altri contaminanti. IDROPOX EVO è in grado di resistere ottimamente alle contropinte di umidità di risalita.

METODO DI APPLICAZIONE: Spruzzo, pennello o rullo.

ATTREZZATURE PER LA VERNICIATURA:	AEROGRAFO	AIRLESS		
	POMPA BASSA PRESSIONE	AIRMIX		
	Diam. ugello (mm)	1,8÷2,2	Rapporto compressione	28:1
	Press. prodotto (Atm)	1,0÷1,7	Diam. ugello (pollici)	0,013÷0,017
	Press. aria	3,5÷5,0	Press. prodotto (Atm)	180,0÷220,0



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) *	1,48 (±3%)
Solidi in volume (%) *	64 (±1%)
Spessore medio del film secco (microns)	150
Corrispondenza spessore film bagnato (microns)	235
Resa allo spessore medio o consigliato (m ² /Kg) *	2,9
Resa allo spessore medio o consigliato (m ² /lt) *	4,2
Consumo allo spessore medio o consigliato (Kg/m ²) *	0,35
Consumo allo spessore medio o consigliato (lt/m ²) *	0,23
Essiccazione fuori polvere a 25°C (minuti)	120 (60% UR)
Tempo di ricopertura min. consigliato 25°C (ore)	6
Tempo di ricopertura max. consigliato 25°C (giorni)	2
Essiccazione completa a 25°C (giorni)	6
Temperatura consigliata per l'applicazione (°C)	+10 ÷ +35
Temperatura max d'esercizio (°C)	100
Pot life a 25 ° (ore)	2
Rapporto di catalisi in peso	100 A + 50 B
Rapporto di catalisi in volume	100 A + 87 B
Diluyente	Acqua
Aspetto del film	Satinato
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 + 50 % 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. L'applicazione consigliata è quella a spruzzo airless: applicare uno strato uniforme con una sequenza di passate incrociate, per assicurare una copertura omogenea; oppure si consiglia applicazione a rullo per pavimentazioni, pozzetti e vasche, altrimenti mediante pennello, per ritocchi, ripristini o piccole superfici. **IMPORTANTE:** eventuale diluizione, con acqua potabile, va eseguita solo dopo la miscelazione accurata dei due componenti. Diluire in base alle necessità nella misura massima del 30%. Applicare il prodotto quando la temperatura del substrato è di almeno +10°C, in ogni caso la temperatura delle superfici da trattare deve essere di almeno 2°C superiore alla temperatura dell'aria circostante. Manufatti metallici, che possiedono una sufficiente massa in rapporto alla superficie, manifestano inerzia termica: all'aumentare della temperatura ambiente non corrisponde un immediato aumento della temperatura del manufatto che, mantenendosi più freddo, condensa su di sé l'umidità. Anche in condizioni climatiche apparentemente favorevoli, questo fenomeno, spesso inosservato, causa problemi di adesione. Il film formato da questo prodotto, come tutti quelli a base epossidica, richiede un periodo di 7-8 giorni alla temperatura di 20°C per indurire completamente ed essere pronto per il servizio in condizioni severe. Tuttavia, la temperatura influenza notevolmente il tempo d'indurimento dei prodotti epossidici che al di sotto degli +10°C faticano ad arrivare a regime, tanto da sconsigliarne l'impiego quando ci si trova in condizioni ambientali di circa +5°C. Umidità relative superiori a 90% rendono difficile l'evaporazione dell'acqua allungando notevolmente il tempo di essiccazione verificare quindi l'idoneità delle condizioni ambientali prima di verniciare.

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.