www.zetagi.it

INDUSTRIAL COATINGS

Versione del 08.01.2009

BUCCIATO EPOSSIDICO, serie 705.000

Generalità e campo d'impiego

Smalto epossidico bicomponente formulato con resine epossidiche solide, da reticolare con catalizzatore poliammidico addottato.
E' una **finitura bucciata** da applicare sopra base epossidica o direttamente su acciaio. Per evitare problemi di sfarinamento, tipico dei prodotti epossidici, se ne consiglia l'impiego su strutture poste all'interno.
Dopo sufficiente indurimento, si ottengono film caratterizzati da un'elevata resistenza chimica e fisica.
Va utilizzato con **catalizzatore epox 455 codice 701455.**

Caratteristiche prodotto

Aspetto	Bucciato
Colore	Tutte le tinte RAL, su richiesta(*) (**)
Peso specifico	1,34 ± 0,05 kg/dm³ a 23°C, riferito al 705602 RAL 5009 catalizzato, secondo norma ISO 2811-1 (*)
Contenuto in solidi	**In peso** 70± 3% riferito al 705602 RAL 5009 catalizzato (*)
	In volume (residuo secco volumetrico) 55± 3% riferito al 705602 RAL 5009 catalizzato (*)
VOC	300 g/kg riferito al 705602 RAL 5009 catalizzato (*)
Viscosità	Brookfield sul primo componente a 23°C (spindle 4, 0.5 RPM) :superiore a 200.000 mPas secondo metodo interno MS 007 (*) (**)
Essiccazione	*A 23°C,50% di umidità relativa e buona ventilazione riferito al* 705602 RAL 5009 **Fuori impronta**: 10-20 h *(*)*
	I tempi di essiccamento possono variare con lo spessore,il tipo di bucciatura e le condizioni ambientali

Miscelazione e diluizione

Rapporto di catalisi	**In peso:** 100:20 con 701455 **In volume**: 3:1 con 701455 *Assicurarsi l'adeguata miscelazione del prodotto sia prima che dopo la catalisi.*
Pot life	Oltre 8 h a 20°C *Dato variabile con la temperatura e la diluizione.*
Diluizione	0-15% con 900033 o 901040 invernale 0-15% con 903015 o 901042 estivo 0-15% con 903014 ritardante *Adeguare il tipo di diluente a seconda dell'effetto bucciato desiderato, delle condizioni ambientali e applicative in modo da garantire un fuori polvere non inferiore a 5-10'.*

Istruzioni applicative

Applicazione	Spruzzo airmix o con aerografi tradizionali	
Airmix	**Rapporto di compressione**	100:30
	Ugello	/
	Pressione di uscita	/
	I filtri devono essere adeguati all'ugello in uso.	
	Dati indicativi che dovranno essere valutati di volta in volta dall'applicatore.	
Primers consigliati	Fondo epossidico serie 706.000. Può essere utilizzato direttamente come fondo-finitura.	
Preparazione della superficie, condizioni applicative e sopraverniciabilità	E' necessario eseguire l'applicazione con temperature comprese tra i 5°C ed i 30°C e, comunque almeno 3°C sopra il punto di rugiada, in atmosfere né piovose, né nebbiose, su substrato perfettamente pulito o idoneo fondo. Il prodotto tollera comunque supporti a moderata umidità. Temperature inferiori a 5°C ed un'elevata umidità, possono inibire il processo di filmazione. Per avere il miglior risultato si consiglia di applicare una prima mano di 705.000 diluita indicativamente 15% in modo da ottenere un effetto liscio seguita poi da una mano diluita 0-5% in base all'effetto bucciato desiderato. Può essere sopraverniciato con se stesso in qualsiasi momento previa idonea pulitura della superficie o leggero irruvidimento.	

Spessore e resa

Resa pratica	Variabile a seconda della diluizione e del tipo di bucciatura.
Numero di strati da applicare	Due (vedi punto precedente:preparazione della superficie e condizioni applicative) *Alcune tinte molto pulite e trasparenti come ad esempio RAL 1021-2004-3020 ecc. possono richiedere più mani per ottenere una copertura uniforme specialmente su fondi scuri e superfici irregolari.*

Indicazioni per lo stoccaggio

Il prodotto è stabile al magazzinaggio fino a 18 mesi il bucciato epossidico e 12 mesi per il catalizzatore in ambiente fresco e asciutto e **deve essere stoccato in luogo coperto, asciutto e ventilato.**

Utilizzabilità secondo il DL 27.03.2006 n°161

Nessuna limitazione.
Appartiene alla categoria: j) Pitture bicomponenti ad alte prestazioni, a base solvente; limite per 2007 = 550 g/l, limite per 2010 = 500 g/l

(*) Valori soggetti a variazione per tinta fuori cartella o su specifica richiesta del cliente.
(**) Parametri sottoposti a controllo per ogni lotto. Su specifica richiesta del cliente sono disponibili i metodi utilizzati.