

## **624WB TRIEPOX**

### **CONV. PER FONDO EPOSSIDICO BICOMPONENTE ALL'ACQUA**

Scheda tecnica informativa

#### **NATURA DEL PRODOTTO.**

Fondo epossidico idrodiluibile a due componenti da mescolare al momento dell'uso.

#### **CAMPI DI IMPIEGO.**

Fondo epossidico di tipo universale ricopribile con la maggior parte dei prodotti vernicianti.

Applicabile su:Ferro, Alluminio, Ferro zincato e leghe leggere, vetroresina.

#### **PREPARAZIONE DEL SUPPORTO.**

-Superfici ferrose: Sabbiatura SA2, oppure accurata pulizia meccanica seguita da sgrassaggio con solventi.

-Ferro zincato: Pretrattamento con promotore di adesione (ns. 01.161) o con passivanti.

-Alluminio: Pulizia meccanica mediante carteggiatura, seguita da sgrassaggio con solventi.

#### **PREPARAZIONE DEL PRODOTTO**

Componente A: - 624W 100 parti in peso

Componente B: - 056W248 40 parti in peso

Mescolare fino a consistenza e colore uniformi; diluire 5-20% con acqua fino a viscosità di applicazione ottimale.

#### **APPLICAZIONE:**

- Aerografo : Usare ugelli da 1,4-1,8 mm. e press. di 4-5 atm

- Pennello/Rullo: Dil. con acqua fino ad ottenere una buona distensione.

**DATI TECNICI**

<b>TIPO DI PRODOTTO:</b>	Bicomponente.
<b>ASPETTO DEL FILM:</b>	Semiopaco.
<b>COLORI :</b>	A richiesta.
<b>PESO SPECIFICO :</b>	1,42 Kg/L(± 0,05)
<b>VISCOSITA' DI FORNITURA:</b>	Prodotto tixotropico.
<b>CONTENUTO DI SOLIDI :</b>	A + B 60% (±2)
<b>ESSICCAZIONE A 20° C.:</b>	- Fuori polvere: 30-40'. - Fuori impronta: 4-5 ore. - Indurimento totale: 26-36 ore. - Essiccazione forzata: 30-40' a 60° C. - Massima resistenza chimica: ottenibile dopo 7 giorni.
<b>STRATI CONSIGLIATI:</b>	Una mano incrociata.
<b>SPESSORE CONSIGLIATO:</b>	40-50 micron.
<b>RESA TEORICA:</b>	7 m <sup>2</sup> /Kg.
<b>POT-LIFE A 20° C.:</b>	8 ore. A temperatura superiore il pot-life diminuisce.
<b><u>RIVERNICIABILITA'</u>:</b>	minimo 8 ore massimo 36 ore.