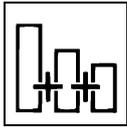


LS176 (29176) EPODUR EFB

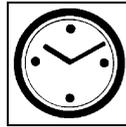


1000 ml +
300 ml +
0-200 ml

Pot life a 20° C:
6 ore



Ø 1,8-2,5 mm
2-4 Atm
N° mani: 1-2



Ad aria a 20° C
Maneggiabile: 8-10 ore
In profondità: 48 ore
A forno a 60° C:
60 min.

DESCRIZIONE

Smalto epossivinilico alto solido bicomponente ad effetto gofrato.

UTILIZZO SPECIFICO

Verniciatura di macchine per ufficio, apparecchiature industriali, manufatti in fusione di ghisa ed alluminio ed in genere oggetti che non permangono all'esterno.

CARATTERISTICHE PECULIARI

- Ottima adesione su acciaio (non contiene pigmenti anticorrosivi; protezione per effetto barriera), lamiera zincata, vetroresina, ghisa, alluminio e cemento purché preventivamente sgrassati e puliti.
- Finitura ad effetto gofrato resistente al graffio, in grado di mascherare le irregolarità del supporto.
- Assenza di formazione di "sfumo" (pulviscolo di spruzzatura).
- Alto residuo secco ed alta resa.
- Buona resistenza agli agenti chimici

PREPARAZIONE DEL SUPPORTO

Supporti metallici: sgrassare con 00695 SILICONE REMOVER SLOW.

APPLICAZIONE

A spruzzo.

Preparazione della miscela:

	a peso	a volume
LS176 EPODUR EFB (derivato da binder 29176)	1000 g	1000 ml
29376-29377(Fast) LECHSYS EPODUR HARDENER	200 g	300 ml
00516 LECHSYS EPODUR THINNER	0-100 g	0-200 ml

Applicazione a spruzzo con ugello di mm. 1,8 - 2,5 a pressione di ca. 3 - 4 Atm.

La finitura si può realizzare in due modi:

- **su superfici abbastanza lisce:** si effettua dapprima una copertura uniforme, senza badare all'effetto gofrato, spruzzando il prodotto catalizzato e diluito aggiungendovi ca. il 20% di 00516 LECHSYS EPODUR THINNER (come se si trattasse di uno smalto liscio). Dopo 15-20', quando cioè questa mano è appassita, si procede all'applicazione della mano ad effetto gofrato, utilizzando il prodotto catalizzato e diluito in funzione dell'effetto gofrato desiderato.
- **su superfici piuttosto irregolari:** si applicano una o più mani di prodotto catalizzato e non diluito, fino ad ottenere l'effetto uniforme desiderato.

Pot life della miscela a 20 °C: 6 ore
Spessore consigliato: 75 µ
Resa teorica: 1 l di miscela = 9 m² a 75 µ
1 kg di miscela = 6,5 m² a 75 µ
V.O.C. medio miscela pronta all'uso: ~ 330 g/l

ESSICCAZIONE

Ad aria a 20 °C

Fuori polvere: 30 min.
Maneggiabile: 8 - 10 ore
In profondità: 48 ore

A forno a 60°C

60 min. dopo appassimento ad aria per circa 20 – 30 min.

L'indurimento prosegue nei 3 - 4 giorni successivi fino a completa reticolazione.

OSSERVAZIONI

Per le condizioni di spruzzatura è da notare che ugelli piccoli e pressioni relativamente alte, favoriscono la grana fine e distinta, mentre ugelli grossi e pressioni basse favoriscono la grana grossa.

È importante tener presente che la regolare essiccazione della pellicola dello Smalto EPODUR ad aria deve avvenire con temperature non inferiori ai 15 - 18 °C. In caso di temperature più basse, oltre a richiedere un tempo enormemente lungo per la sola essiccazione superficiale, la pellicola dello Smalto EPODUR non può raggiungere le sue caratteristiche di resistenza chimica.

In caso di esposizione alle intemperie (raggi solari) le superfici verniciate con gli Smalti EPODUR, come tutti gli epossidici sono soggette a sfarinare, mentre le tinte chiare possono presentare un certo ingiallimento nel tempo.

Il prodotto catalizzato e diluito può essere applicato con apparecchiature elettrostatiche.

SCHEDA TECNICA N° 0379-I

REV. 08/2013

Le presenti notizie sono frutto di prove scrupolosamente controllate ed esprimono le ns.migliori e più aggiornate conoscenze. Peraltro queste notizie vengono divulgate unicamente come informazione e non possono impegnare la responsabilità della ns. Azienda nè fornire appiglio per contestazioni di qualsiasi genere che possano comunque essere collegate con l'impiego dei prodotti descritti. Ciò anche in considerazione del fatto che le condizioni d'impiego sfuggono al ns.controllo.