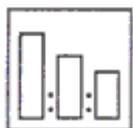
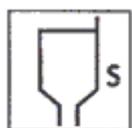


111.

EPOLACK LUCIDO



1000 +
250 +
200



20''- 22'' FORD 4
a 20 °C



Ø 1.4 - 1.8 mm
4-5 Atm
N° di mani 2



A 20 °C: 24-36 ore
A 60 °C: 30' - 40'

NATURA DEL PRODOTTO:

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

CAMPI DI IMPIEGO:

Macchine utensili, mobili metallici, carpenteria, ecc. Possibilità di applicazione anche su pavimentazioni Industriali, con particolare resistenza al calpestio.

Se è richiesta una maggiore resistenza chimica (agenti chimici, sostanze chimiche aggressive) si consiglia la sabbiatura del supporto e la catalisi con il CZ.110.

PREPARAZIONE DEL SUPPORTO:

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

-*Ferro zincato*: Pretrattamento con promotore di adesione (ns. **Z.030**) o con passivanti.

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

-*Resine termoindurenti*: Sgrassaggio con solventi.

-*PP*: Fiammatura.

- **Superfici in cemento costruite da almeno quattro settimane**: Verificare sempre il tasso di umidità residua ($\leq 3\%$ in peso) prima di procedere alla verniciatura. L'umidità potrebbe risalire anche dal sottofondo per capillarità! Eseguire, la "*prova del foglio di plastica*" (foglio in polietilene da 2mt x 2mt fissato con del nastro adesivo alla superficie in cemento da verniciare); Il foglio deve rimanere in posizione per almeno 24 ore. Si riesce così a rilevare l'eventuale risalita di vapore che condenserebbe sul foglio.

In caso di superfici particolarmente lisce (conseguenti a trattamenti di rifinitura per esempio con elicottero) si consiglia di irruvidire, con processi tipo molatura, palinatura, carteggiatura, ecc. e di eliminare qualsiasi tipo di contaminazione (grassi, oli, acidi, fessure, cavità ecc.) che possa precludere o penalizzare l'adesione della vernice.

PREPARAZIONE DEL PRODOTTO:

Componente A: **K.111 + Paste** 100 parti in peso

Catalizzatore: **CZ.105 o CZ.110** 25 parti in peso

Mescolare fino a consistenza e colore uniformi; Diluire con ns. dil. epossidico **D.150** (Standard) o **D.160** (Rapido) fino a viscosità di 20-22 Ford 4 a 20° C.

Per applicazioni su cemento, procedere con la prima mano ben diluita per farla penetrare bene nei pori del calcestruzzo; Dopo 3-4 ore massimo procedere con la seconda mano più densa a copertura.

SCHEDA TECNICA APPLICATIVA

SPECIFICHE DEL PRODOTTO:

TIPO DI PRODOTTO	: Bicomponente.
ASPETTO DEL FILM	: Lucido.
COLORI	: A richiesta.
PESO SPECIFICO Comp.(A)	: 1,45 Kg/L(± 0,05)
VISCOSITA' DI FORNITURA	: Prodotto tixotropico
ESSICCAZIONE^(*)	: - <i>Fuori polvere</i> : 30' – 40' - <i>Essiccazione</i> : 24 – 36 ore a 20°C. - <i>Essiccazione Forzata</i> : 30' – 40' a 60 - 80°C.
STRATI CONSIGLIATI	: Una mano incrociata (se applicato sul fondo EPOX) Due mani se applicato direttamente.
SPESSORE CONSIGLIATO	: 40-50 micron.
RESA TEORICA	: 6-7 m ² /Kg.
POT- LIFE A 20° C	: 8 ore. A temperatura superiore il pot-life diminuisce.

^(*) Condizioni ambientali applicative consigliate: Umidità relativa 60% - 80% - Temp. +10 °C ÷ +30 °C;

RIVERNICIABILITA':

Con **CZ.105**: minimo 8 ore massimo 36 ore.

Con **CZ.110**: minimo 3 ore massimo 24 ore.

Dopo le 48 ore è consigliata una leggera carteggiatura del film per garantire una buona adesione della mano di finitura.

NORME DI SICUREZZA:

Rispettare rigorosamente quanto espresso in etichettatura e nella scheda di sicurezza.

I dati e le informazioni contenute nella presente scheda sono frutto della nostra esperienza e di accurate prove e test di laboratorio. Essendo tuttavia il processo di verniciatura un insieme di operazioni che esulano dal nostro controllo, essi non costituiscono pertanto, in nessun modo, alcuna forma di garanzia sulle prestazioni finali del ciclo stesso.
