

FEW02 EPOFILLER WB 2K FZ IND

CARATTERISTICHE GENERALI E IMPIEGO

Primer epossidico all'acqua 2K a base di complessi di fosfato di zinco caratterizzato da ottimo riempimento. Buona adesione su acciaio, acciaio zincato, alluminio e sue leghe. Adatto per la verniciatura industriale di manufatti in metallo, carrozzeria industriale e strutture metalliche.

PREPARAZIONE DELLE SUPERFICI



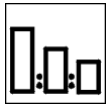
Acciaio: le superfici vanno preparate mediante carteggiatura o meglio sabbatura a metallo bianco, asportando completamente l'eventuale calamina. Lo sgrassaggio va effettuato con V10 Sgrassante Antisiliconico. Nel caso di lavorazioni in continuo per le quali diventa impossibile la carteggiatura o nel caso di manufatti inquinati superficialmente da lubrificanti di laminazione (oli, stearati, saponi), occorre prevedere un loro lavaggio a più stadi con adatti detergenti.

Alluminio e sue leghe: le superfici vanno preparate mediante carteggiatura. Lo sgrassaggio va effettuato con V10 Sgrassante Antisiliconico. Nel caso di lavorazioni in continuo per le quali diventa impossibile la carteggiatura occorre prevedere la sabbatura e nel caso di manufatti inquinati superficialmente da lubrificanti di laminazione (oli, stearati, saponi), un lavaggio a più stadi con adatti detergenti.

Acciaio zincato elettrolitico: Lo sgrassaggio va effettuato con V10 Sgrassante Antisiliconico.

Acciaio zincato a caldo: Lo sgrassaggio va effettuato con V10 Sgrassante Antisiliconico, seguito da una carteggiatura o pagliettatura energica.

PREPARAZIONE DEL PRODOTTO






FEW02 Epofiller WB 2K FZ IND
Induritore CEW06
Diluente DBW01

peso	volume	Pot life a 20°C
1000	1000	
500	700	3 h 30 min
0-100	0-100	

SISTEMA DI VERNICIATURA

Applicazione a spruzzo

	Viscosità di applicazione a 20°C TF 4	40-50 s
	Diametro ugello Pressione aria	1,6-1,9 mm normale; 1,4-1,8 mm HVLP 3,5-4,5 bar normale; 2-2,5 bar HVLP
	Appassimento a 20°C, H.R.< 70%.	20-30 min
Spessore finale consigliato (2-3 mani)		70-90 µm
Resa teorica a 70 µm		4,5 m ² /l – 3,0 m ² /Kg
V.O.C. prodotto pronto uso		< 200 g/l
Brillantezza 60°C		13 ± 5 gloss

FEW02 EPOFILLER WB 2K FZ IND

ESSICCAZIONE

Ad aria a 20°C



Fuori polvere
Fuori tatto
In profondità

40-50 min
5-6 h
24-48 h

A forno a 65°C



Cottura a 65°C

1 h

Trattandosi di prodotto all'acqua la temperatura dell'ambiente applicativo deve essere superiore a 15 °C. Si consiglia di non realizzare spessori superiori a quelli indicati. Miscelare adeguatamente smalto e catalizzatore fino a completa omogeneità, evitando inglobamenti d'aria. Rispettare i tempi di appassimento al fine di permettere una completa evaporazione dell'acqua, i tempi di appassimento possono essere ridotti utilizzando dei soffiatori d'aria posti a una distanza non inferiori a un metro.



Proteggere dal gelo.

PRODOTTI PER LA SOVRAPPLICAZIONE

Può essere sovrapplicato con qualsiasi tipo di vernice di finitura 1K e 2K all'acqua e con vernici di finitura 1K e 2K a solvente dopo 24 ore di essiccazione ad aria a 20°C.

Le informazioni, i dati tecnici e i suggerimenti forniti sono conformi alle nostre esperienze e prove. Assicuriamo la costanza della qualità dei nostri prodotti. In ogni caso non essendo le condizioni di utilizzo sotto il nostro controllo non possiamo assumere nessuna responsabilità sui risultati ottenuti. Raccomandiamo che siano effettuate delle prove preliminari alla produzione nelle concrete situazioni di verniciatura e utilizzo.



Consultare la scheda di sicurezza: FEW02