

SCHEDA TECNICA

Data di emissione: 24/05/2006

Aggiornamento:n°10 23/06/2017



Prodotto:	EPOFIX	Categoria:	B/c
Tipo di prodotto:	Fondo-intermedio epossidico	C.O.V. Pronto all'uso:	540 g/l
Codice:	29.3	Prodotto conforme al D.L. 161 del 27/03/2006	

NATURA DEL PRODOTTO

Prodotto epossidico a due componenti da mescolare al momento dell'uso. Contiene pigmenti anticorrosivi a base di fosfato di zinco.

CAMPI DI IMPIEGO

Fondo-intermedio anticorrosivo di tipo universale ricopribile con la maggior parte dei prodotti vernicianti. Applicabile su: Ferro, alluminio, ferro zincato, leghe leggere¹, cemento, calcestruzzo, oppure, come intermedio, su zincanti epossidici o inorganici o altri tipi di primers che necessitano di un intermedio prima dell'applicazione della finitura.

MODALITA' DI APPLICAZIONE

PREPARAZIONE DEL SUPPORTO

La pulizia del supporto deve essere scrupolosa e totale e rappresenta una condizione necessaria e fondamentale, affinché l'esito della verniciatura sia positivo.

Ciò significa che non è assolutamente tollerata la presenza sul supporto di sostanze, quali grassi, olii, unto e sporco (e ovviamente, per altre ragioni, ruggine e calamina).

- Ferro: Sabbatura di grado SA2. In alternativa perfetta pulizia meccanica del supporto mediante carteggiatura con eliminazione di ruggine, calamina e successiva pulizia mediante sgrassaggio con soluzioni acquose di tensioattivi o con solventi.
- Lamiera zincata: accurata pagliettatura con scotch brite grana grossa seguita da sgrassaggio con solventi.
- Alluminio: pulizia meccanica mediante carteggiatura, seguita da sgrassaggio con solventi.
- Plastica: il prodotto additivato con 03.028 garantisce buona adesione su svariati tipi di supporti plastici².
- Cemento: il rivestimento già stagionato (4 settimane dal getto) non deve presentare formazioni di boiacca, che va eliminata mediante pallinatura.

PREPARAZIONE DEL PRODOTTO

	codice	nome	In peso	In volume
Componente A	29.3	Epofix	100 parti	100 parti
Componente B	02.120	Eporex tipo standard	20 parti	33 parti
In alternativa	02.150	Eporex tipo rapido	20 parti	33 parti
In alternativa	02.V50 ³	<u>Cat. epossivinilico</u>	20 parti	33 parti

Mescolare accuratamente fino a colore e consistenza uniformi. Per applicazioni airless non serve diluire, per applicazioni standard con airmix diluire con il nostro diluente 07.006 in una percentuale del 15-20% , per ottenere una viscosità di 24-30" Ford 4.

APPLICAZIONE⁴

¹ Data la varietà delle leghe in commercio, è consigliabile effettuare delle prove di adesione preliminari.

² Sono consigliabili sempre dei test preliminari per accertare la corretta adesione al supporto.

³ **Con tale catalizzatore il sistema diviene epossivinilico, vale a dire epossidico con modifica vinilica che permette la sovraverniciabilità senza carteggiatura del fondo anche dopo settimane.**

⁴ Temperatura minima di applicazione: superiore a + 10° C. In condizioni di elevata umidità atmosferica (oltre al 70%), possono verificarsi fenomeni di velo opaco-biancastro sulla superficie verniciata con leggero ritardo nel tempo d'indurimento. Tale fenomeno tuttavia non compromette le caratteristiche tipiche del film.

SCHEDA TECNICA

Data di emissione: 24/05/2006

Aggiornamento:n°10 23/06/2017



SIRO S.r.l.

Via Meucci, 5 - Z.I. Selve
35037 Teolo - Padova
Tel. 049.990.11.22
Fax 049.990.15.36
e-mail: vendite@siropaints.com
www.siropaints.com

Prodotto:	EPOFIX	Categoria:	B/c
Tipo di prodotto:	Fondo-intermedio epossidico	C.O.V. Pronto all'uso:	540 g/l
Codice:	29.3	Prodotto conforme al D.L. 161 del 27/03/2006	

Airmix:	ugello da 1.4-1.7 mm e 3-5 atm.
Airless.	Ugello 9/20 pollice, 180-240 bar
Elettrostatico	Previo impiego di un opportuna quantità (almeno 20%) di diluente 07.006
Rullo o pennello:	solo per grandi superfici ⁵

DATI TECNICI

TIPO DI PRODOTTO: Bicomponente

ASPETTO DEL FILM (ASTM D 523): Opaco, <20 gloss

COLORI: a richiesta (il convertitore 29.3.K1 va utilizzato in rapporto 80/20 con le paste del sistema tintometrico solvente). A magazzino è presente in versione grigia, 29.3.70121 (tipo ral 7040), e bianca, 29.3.90130.

PESO SPECIFICO (ISO 2811): Comp. A, 1,65 g/cm³ (±0,08)

VISC. DI FORNITURA: 6000-9000 CPs

SECCO IN VOLUME A + B 48% (± 2%)

RESIDUO SECCO: A + B 64% (± 3%).

ESSICCAZIONE (20°C):

- Fuori polvere:	30-40'	- Fuori impronta:	4-5 ore
- Indurimento totale:	26-36 ore	- Indurimento forzato:	30-40' a 60° C
- Massima resistenza chimica:	dopo 7 giorni		

STRATI

CONSIGLIATI: Minimo una mano incrociata

SPESSORE CONSIGLIATO: 50-60 µm sul film indurito

RESA TEORICA: 7 m²/kg

POT-LIFE A 20° C: 8 ore. A temperatura superiore il pot-life diminuisce (per catalisi con 02.120, con 02.150 scende a 4 ore)

NEBBIA SALINA (ASTM B 117): 350 ore, 500 ore per un ciclo, 60 µm 29.3, 60 µm finitura poliuretana serie 68.1

ADESIONE (ASTM D 3359): B=5, su superfici trattate come sopra riportato.

IMPACT TEST 10 kg diretto, 10 kg inverso su ferro carteggiato.

⁵ Potrebbe in questo caso essere necessario l'impiego dell'additivo antibolle 03.009 per eliminare l'aria che si incamera applicando con questi strumenti

SCHEDA TECNICA

Data di emissione: 24/05/2006

Aggiornamento:n°10 23/06/2017



SIRO S.r.l.

Via Meucci, 5 - Z.I. Selve
35037 Teolo - Padova
Tel. 049.990.11.22
Fax 049.990.15.36
e-mail: vendite@siropaints.com
www.siropaints.com

Prodotto: EPOFIX **Categoria:** B/c
Tipo di prodotto: Fondo-intermedio epossidico **C.O.V. Pronto all'uso:** 540 g/l
Codice: 29.3 **Prodotto conforme al D.L. 161 del 27/03/2006**

(ASTM D 2794):

RESISTIVITA': 450 ± 50 Kohm.⁶

RESISTENZA ALLA TEMPERATURA Resiste fino a 200°C, potrebbe cambiare un po' la colorazione

RES. CHIMICHE⁷ (UNI EN ISO 12720):

Acido cloridrico-HCl-soluz. 10%	voto	5	7 giorni
Acido nitrico-HNO ₃ -soluz. 10%	voto	3	4 giorni
Acido solforico-H ₂ SO ₄ -soluz. 10%	voto	5	7 giorni
Ac. Acetico soluz. 10%	voto	3	1 giorni
Ammoniaca soluz. 30%	voto	5	7 giorni
Soda caustica soluz. 10%	voto	5	7 giorni
Acetone	voto	4	7 giorni
Cicloesano	voto	2	5 giorni
Solvesso 100	voto	4	7 giorni
Alcool etilico denaturato	voto	4	7 giorni
olio motore 15W40	voto	4	7 giorni

RIVERNICIABILITÀ: Con **02.120**: minimo 8 ore massimo 5 giorni. Con **02.150**, minimo 2 ore massimo 72 ore (a 20°C, con temperature inferiori si consigliano tempi di sovraverniciatura superiori). Oltre è necessario carteggiare prima di sovrapplicare. Se si utilizza il catalizzatore **02.V50** minimo 1 ora prima si sovrapplicare, poi non è necessario carteggiare poiché anche dopo 1 mese le finiture hanno adesione a condizione che il supporto verniciato col fondo sia pulito. Con tale catalizzatore il fondo da epossidico diviene epossivinilico.

STABILITÀ ALLO STOCCAGGIO: Due anni. In confezione integra, conservato in luogo fresco, asciutto e lontano da fonti di calore.

⁶ Generalmente un prodotto con una resistività inferiore ai 600 kohm è idoneo all'applicazione con pistola elettrostatica.

⁷ La bontà della resistenza chimica spazia da un valore di 5 = ottima, ad un valore di 1 = pessima, per maggiori informazioni contattare il servizio tecnico SIRO SRL.