

## ANTIRUGGINE EPOXY PAVA

### PROMOTORE DI ADESIONE EPOSSIDICO AI FOSFATI DI ZINCO

**Composizione** Formulato epossidico bicomponente in fase solvente contenente pigmenti a base di fosfati di zinco e cariche minerali ad effetto barriera.

**Campi di Impiego** Antiruggine per supporti ferrosi e zincati; promotore di adesione per strati successivi di finitura.

SPECIFICHE TECNICHE	RISULTATI ottenuti miscelando BASE + REAGENTE	METODO DI ANALISI
Rapporto di catalisi (**)	100 parti in peso di Base con 20 parti in peso di Reag. miscelando bene con miscelatore a basso numero di giri..	13 IST 21
Peso Specifico (*)	1,35 - 1,50 gr/cm <sup>3</sup> a 20 ± 2°C.	ASTM D 1475
Residuo Secco (*)	65 ± 2 % secondo le modalità interne test lab.	ASTM D 2369
Punto di Infiammabilità (**)	maggiore di 21°C.	ASTM D 93
Viscosità a 25±2°C (**)	65"±5 F6	ASTM D 2196
Diluizione (**)	dal 5% al 10% con diluente epossidico o nitro, 15 - 20 % per l'applicazione a spruzzo/airless.	13 IST 21
Durata Miscela (**)	5 ore a + 20 ± 2°C.	13 IST 22
Essicaz. e Indurimento (**)	fuori polvere 50' - 60' a circa 20 ± 2°C.	13 IST 04
Ricopertura (**)	minimo per la sopravverniciatura tra le 24 e 36 ore (in funzione della temperatura e dell'U.R.). Compatibilità e sopravverniciabilità, consultare Ufficio Tecnico.	13 IST 04
Consumo e Resa (**)	110 - 150 gr/mq. per strato - spessore 45 - 55 µm. (1 kg.= 7,5/10 mq.).	13 IST 03
Aspetto Film	opaco.	/
Numero degli Strati	uno.	/
Lavaggio Attrezzi	con diluente nitro.	/
Conservazione a Magazzino	mesi 12 nelle confezioni originali ben chiuse e mantenute in luogo asciutto a temperatura ambiente.	/

(\*) Test eseguiti secondo le modalità riportate nel piano interno di controllo, provini non a film. RIF. ISO 604 (altospessore). (\*\*) Valori Tipici

#### Dati Tecnici

Dopo 7 giorni a 25 ± 2°C

Il prodotto non è autoportante UNI10966, ma condizionato dal supporto, provini non a film ISO 604 (altospessore).

Adesione Ferro (MPa) ASTM D 4541	> 6	Coeff. Dilatazione termica (cm/cm°C).	5,5 E-5
Allungamento Rottura (%)	3,5 ± 0,5		

#### Preparazione Superfici

Sabbatura Sa 2 1/2, idrosabbatura ed abrasione meccanica o manuale).

#### Applicazione

pennello, rullo, spruzzo ed airless. Applicare con temperature non inferiori a + 5°C. in ambienti a basso tenore di umidità (temperature inferiori ed elevata umidità inibiscono il processo di filmazione). Dato che il film realizzato risulta pressoché impermeabile, si possono generare, in presenza di umidità, bolle o distacchi.

#### Confezioni e Tinte

da kg. 6 e kg. 30 (base + reagente) nella tinta verde opaco (RAL 6011). ΔE Cielab <5,0 non vincolante.

#### Norme da osservare

si consiglia la scrupolosa osservanza delle norme igieniche in uso per la manipolazione delle resine epossidiche (Circ. Ministero del Lavoro nr. 46/1979 e 61/1989).  
Per ulteriori informazioni vedi ns. scheda di sicurezza.