



INDUSTRIA COLORI FREDDI S. GIORGIO S.r.l.

Sede: MANTOVA - Via Ulisse Barbieri, 12 –
Telefono 0376 272.1 r.a. – Fax 0376 370629
www.colorifreddi.it - E-mail : info@colorifreddi.it



FONDI EPOSSIDICI

SERIE 376

CARATTERISTICHE GENERALI

Epossipoliammidico a due componenti indurente all'aria a temperatura ambiente. Trova impiego quale strato intermedio su primer epossidici ricchi di zinco, come primo strato di adesione per ferro zincato, e come fondo per la protezione dei supporti in acciaio. Il prodotto essiccato si presenta di aspetto opaco, molto duro, elastico e dalla buona aderenza. La Serie 376 può essere sopravverniciata con smalti a finire di ogni tipo: nitro, epossidici, poliuretanici, acrilpoliuretanici, alchidici a rapida essiccazione ecc.

CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO MISCELATO

Residuo secco in peso	%	67 - 68
Peso specifico a 20°C	Kg/lit	1,500 - 1,550
Viscosità CF4/20°C	secondi	45 - 50
Resistenza alla temperatura	°C	80 - 100
Punto di infiammabilità	°C	< 21°

COLORI STANDARD

Cod. 376.8029 Grigio chiaro Tinta RAL 7035

Cod. 376.8030 Bianco grigio Tinta RAL 9002

PREPARAZIONE DELLE SUPERFICI

I supporti devono essere perfettamente sgrassati e puliti utilizzando appropriati solventi o sostanze detergenti. Per le superfici in ferro si consiglia una preparazione manuale, meccanica o sabbiatura.

Acciaio : strutture esposte all'aria

- Sabbiatura al grado Sa 2½ SIS 1967 (SSPC – SP10)
- Pulizia meccanica al grado ST3 SIS 1967 (SSPC – SP3)
- Superficie già trattata con zincante epossidico serie 365

Lamiera zincata

Eliminare eventuali sali bianchi mediante spazzolatura ed eseguire un accurato sgrassaggio.

DATI APPLICATIVI

Applicazione

Airless, spruzzo convenzionale

Rapporto di miscelazione

		<u>in peso</u>
376	Fondo	100
743.0000	Indurente poliammidico	20
764.0000	Diluyente per epossidici	10 - 15

Pot-life

ore 24

Condizioni applicative

Temperatura	superiore a +10°C
Umidità relativa	inferiore al 60%



INDUSTRIA COLORI FREDDI S. GIORGIO S.r.l.

Sede: MANTOVA - Via Ulisse Barbieri, 12 –
Telefono 0376 272.1 r.a. – Fax 0376 370629
www.colorifreddi.it - E-mail : info@colorifreddi.it



RESA Teorica

4 - 5 mq / Kg con spessore secco di 60 - 70 micron

I dati di consumo sono orientativi, dipendendo dal tipo di applicazione, dalla dimensione e dalla geometria delle strutture, nonché dalle condizioni atmosferiche.

Indurimento a 20°C

Fuori tatto	ore	1,5 - 2
In profondità	ore	24 - 36

Intervallo di sopravverniciatura a 20°C

Minimo	ore	6 - 8
Massimo	giorni	2 – si consiglia una leggera carteggiatura

In presenza di bassa temperatura (inferiore a +10°C) e/o di alta umidità relativa (superiore al 70%), il processo di indurimento tende a rallentarsi in modo considerevole. La reazione completa fra i componenti e il manifestarsi delle massime resistenze chimiche e meccaniche, avviene dopo 5/7 giorni dall'applicazione.

Caratteristiche tecniche su prodotto applicato

dopo 5 giorni a 20-25°C (U.R. inferiore 60%) spessore 70 micron

Aderenza su acciaio pulito e sgrassato	ottima	100%
Piegatura cilindrica (Ø 10 mm)	ottima	100%
Resistenza alla nebbia salina (150 ore).	buona, leggera	formazione di ruggine vicino all'incisione.

NORME DI SICUREZZA

Attenersi alle disposizioni di igiene e sicurezza sul lavoro previste dalla Legislazione Italiana. Evitare, per esempio, il contatto del prodotto con la pelle, operare in luoghi ben aerati e se al chiuso impiegare aspiratori, ventilatori e convogliatori d'aria. Adottare durante l'applicazione maschere, guanti, occhiali. Consultare la scheda di sicurezza.

CONFEZIONI DI VENDITA

Serie 376	Fondo	Kg 25	p.n.
743.0000	Indurente	Kg 5	p.n.
764.0000	Diluyente	Lt 25 - Lt 5	

DURATA IN MAGAZZINO

Mesi 12 a 30°C massimo in contenitori originali sigillati

Le informazioni sopra riportate sono il risultato di accurate prove di laboratorio ed esperienze pratiche. L'impiego del prodotto fuori dal controllo dell'Azienda ne limita la responsabilità e garanzia alla sola qualità.