



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



EPOREM / VI SMALTI EPOSSIVINILICI CON FINITURA SATINATA

SERIE 613

CARATTERISTICHE GENERALI

Epossivinilici - poliammidici a due componenti essiccanti all'aria a temperatura ambiente. L'indurimento avviene per reazione chimica fra i costituenti epossipoliammidici e per evaporazione dei solventi fra quelli vinilici. Facilmente manutenzionabile trova impiego quale strato di finitura a medio ed alto spessore su fondi epossidici ed epossivinilici. Il prodotto è destinato all'esposizione in atmosfera industriale con aggressione chimica, con ottima resistenza all'acqua, agli acidi ed agli alcali.

CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO MISCELATO

Catalizzatori		717.0000	741.0000
Residuo secco in peso	%	63 - 65	70 - 72
Viscosità Brookfield RVF 20°C	cps	4000 - 6000	5000 - 6000
Peso specifico a 20°C	Kg/lit	1,200 - 1,300	1,300 - 1,400
Resistenza alla temperatura	°C	80 - 100	80 - 100
Punto di infiammabilità	°C	< 21	< 21

CARATTERISTICHE TECNICHE DEL PRODOTTO APPLICATO

Brillantezza	gloss	25-35
Aderenza (su Zincante epossidico Serie 365)	%	100
Piegatura cilindrica Ø 10 mm		ottima
Resistenza per 100 ore a 20°C a una soluzione con ph3		buona
Resistenza per 100 ore a 20°C a una soluzione con ph10		buona
Resistenza per 100 ore a 20°C a una soluzione 5% cloruro di sodio		buona

COLORI STANDARD

Tinte cartella smalti industriali

PREPARAZIONE DELLE SUPERFICI

Previsto in sovrapposizione su fondi epossidici – epossivinilici al fosfato di zinco, zincanti epossidici. In caso di applicazione senza fondo, 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 Sa2½ SIS 1967 (SSPC-SP10)
- Pulizia meccanica al grado ST3 SIS 1967 (SSPC-SP3)
- Superficie già trattata con zincante epossidico serie 365

Lamiere zincate

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



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



DATI APPLICATIVI

Applicazione

Airless, spruzzo convenzionale, pennello

Rapporto di miscelazione

		<u>in peso</u>
Serie 613	Smalto epossivinilico	100
717.0000	Indurente poliammidico	20
764.0000	Diluente per epossidici	20 - 25

Pot-life

ore 24

Rapporto di miscelazione

		<u>in peso</u>
Serie 613	Smalto epossivinilico	100
741.0000	Indurente poliammidico A.S.	12
764.0000	Diluente per epossidici	10

Pot-life

ore 24

Catalizzando la Serie 613 con indurente A.S. 741.0000 si ottiene un prodotto alto solido con spessori più elevati, applicabile con impianti tradizionali e con una drastica riduzione di V.O.C.

Condizioni applicative

Temperatura superiore a 10°C

Umidità relativa inferiore al 60%

Condizioni diverse in modo significativo da quelle indicate, rallentano la reazione fra i componenti e possono portare a film non perfettamente induriti ed opachi.

<u>Resa teorica</u>	2,5 - 3,0 mq / Kg	con spessore secco di	100 - 120 micron	(cat. con 717.0000)
	3,0 - 3,5 mq / Kg	con spessore secco di	100 - 120 micron	(cat. con 741.0000)
	3,0 - 4,0 mq / Kg	con spessore secco di	90 - 100 micron	(cat. con 717.0000)
	4,0 - 5,0 mq / Kg	con spessore secco di	90 - 100 micron	(cat. con 741.0000)
	5,0 - 6,0 mq / Kg	con spessore secco di	60 - 70 micron	(cat. con 717.0000)
	6,0 - 7,0 mq / Kg	con spessore secco di	60 - 70 micron	(cat. con 741.0000)

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 4 - 5

In profondità ore 24 - 36

Intervallo di sopravverniciatura a 20°C

Minimo ore 6 - 8

Massimo non critico

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 compo-



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



nenti e il manifestarsi delle massime resistenze chimiche e meccaniche, avviene dopo 5/7 giorni dall'applicazione.

IMPIEGHI GENERALI

Protezione anticorrosiva d'impianti industriali, di macchinari, serbatoi ecc. soggetti all'atmosfera industriale e marina con ampia possibilità di manutenzione del ciclo. L'esposizione all'esterno porta ad un leggero sfarinamento superficiale del film con lieve viraggio di tinta e di brillantezza. Tale fenomeno non altera le caratteristiche protettive del rivestimento applicato.

CICLO INDICATIVO CONSIGLIATO

- Su ferro sabbiato in atmosfera industriale e/o marina

- 1° mano : Zincante epossidico Serie 365
- essiccazione per 24 ore a 20°C
- 2° mano : Eporem VI Serie 613
- essiccazione per 24 ore a 20°C (come pure a distanza di tempo)
- 3° mano : smalto VI Serie 613

- Su lamiera zincata

Applicazione di fondo epossidico Serie 364 o epossivinilico Serie 377, seguito dopo 16-24 ore a 20°C da uno o due mani di smalto serie 613.

E' possibile applicare la serie 613 direttamente su supporti zincati con ottime caratteristiche di aderenza.

NORME DI SICUREZZA

Attenersi alle disposizioni d'igiene e sicurezza sul lavoro previste dalla Legislazione Italiana. Evitare per esempio, il contatto con la pelle, operare in luoghi aerati bene e se al chiuso adottare aspiratori, ventilatori e convogliatori d'aria. Impiegare maschere, guanti, occhiali. Consultare la scheda di sicurezza.

CONFEZIONI DI VENDITA

Serie 613	Smalto epossivinilico	Kg.	25 P.netto
717.0000	Indurente poliammidico 20%	Kg.	5 P.netto
741.0000	Indurente A.S. 12%	Kg.	3 P.netto
764.0000	Diluyente per epossidici	lt.	25

DURATA IN MAGAZZINO Mesi 12 a 30°C massimo in contenitori originali sigillati

Le informazioni sopra riportate sono il risultato d'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.