



## 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 SMALTI EPOSSIDICI CON FINITURA SEMILUCIDA

### SERIE 616

#### CARATTERISTICHE GENERALI

Epoissipoliammidici a due componenti indurenti all'aria a temperatura ambiente. Trovano impiego principale quali prodotti di finitura in cicli epossidici per esposizione all'atmosfera industriale e marina. I film induriti presentano elevata pienezza, ottima elasticità ed aderenza, resistenza a varie soluzioni acide ed alcaline. Particolari rilevanti sono l'aspetto tixotropico e l'alto solido che permettono di ottenere elevati spessori senza colature ( 100 - 120 micron ).

#### CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO CATALIZZATO

<b>Catalizzatori</b>		<b>717.0000</b>	<b>741.0000</b>
Residuo secco in peso (secondo la tinta)	%	60 - 62	66 - 70
Viscosità CF4/20°C	secondi	90 - 100	120 - 130
Peso specifico a 20°C (secondo la tinta)	Kg/lt	1,200 - 1,300	1,200 - 1,350
Resistenza alla temperatura	°C	80 - 100	80 - 100
Punto di infiammabilità	°C	< 23	< 23

#### COLORI STANDARD

Tinte cartella smalti industriali con finitura 70-75 gloss

L'impiego di coloranti organici può dar luogo ad una differenza di tonalità nella riproduzione delle tinte (metamerismo). Particolare che si evidenzia nei gialli e aranci dove la copertura è inferiore alle stesse tinte ottenute con cromato di piombo.

#### PREPARAZIONE DELLE SUPERFICI

Previsto in sovrapplicazione su fondi epossidici o epossivinilici al fosfato di zinco. Qualora, per determinate esigenze, fosse necessaria l'applicazione della serie 616 direttamente sul metallo, prevedere la preparazione del supporto con:

- sabbatura al grado Sa 2½ SIS 1967 (SSPC - SP10)
- pulizia meccanica al grado ST3 SIS 1967 (SSPC-SP3)

#### DATI APPLICATIVI

##### Applicazione

Airless, spruzzo convenzionale, pennello

##### Rapporto di miscelazione

		<u>in peso</u>
Serie 616	Smalto epossidico	100
717.0000	Indurente poliammidico	35
764.0000	Diluyente per epossidici	0-5 (se necessario)

##### Pot-life a 20°C

ore 24

##### Rapporto di miscelazione

		<u>in peso</u>
Serie 616	Smalto epossidico	100
741.0000	Indurente A.S.	20
764.0000	Diluyente per epossidici	5-10 (se necessario)



## 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



### **Pot-life a 20°C**

ore 24

Catalizzando la Serie 616 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.

**Resa teorica** 5 - 6 mq / Kg con spessore secco di 60 - 70 micron (cat. con 717.0000)

**Resa teorica** 4 - 5 mq / Kg con spessore secco di 90 - 110 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 - 6

In profondità ore: 24 - 36

La reazione completa fra i componenti e il manifestarsi delle massime resistenze chimiche e meccaniche avviene dopo 5 - 7 giorni dall'applicazione.

### **Intervallo di sopravverniciatura a 20°C**

minimo ore 6 - 8

massimo giorni 6

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.

### **IMPIEGHI GENERALI**

Protezione anticorrosiva d'impianti industriali, di macchinari, serbatoi ecc. soggetti all'atmosfera industriale e marina. L'esposizione all'esterno porta ad uno sfarinamento superficiale del film con viraggio di tinta e perdita 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 : Fondo epossivinilico Cod. 377.2041 (100 micron)

- essiccazione per 6 - 8 ore (+10°C U.R. inferiore 70%)

- 2° mano : Smalto epossidico serie 616 (100 micron)

(Con temperature inferiori a +10°C e U.R. superiore al 70% evitare di esporre i supporti vernicianti all'esterno prima di 24 - 36 ore)



## 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



**Caratteristiche tecniche del prodotto applicato su fondo epossivinilico giallo ossido Cod. 377.2041 (spessore totale 200 micron) - Risultati dopo 5 giorni a 20° - 25°C ( U.R. inferiore al 60%)**

Brillantezza	gloss	70 - 75
Resa teorica	m <sup>2</sup> /Kg	3 - 4
Aderenza fra le mani	ottima	
Aderenza del ciclo su ferro pulito e sgrassato	ottima	
Quadrettatura 2 mm	ottima	
Resistenza immersione 48 ore in soluzione di acido ossalico al 5% in acqua (pH 0,5 )	Nessuna variazione del film	
Resistenza nebbia salina - 5% cloruro di sodio (30°C) - Buona permanenza 400 ore	- formazione di ruggine vicino all'incisione inferiore a 2 mm	

### 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

616	Smalto Epossidico	Kg.20 p.n.
717.0000	Indurente poliammidico 35%	Kg. 7 p.n.
741.0000	Indurente poliammidico A.S. 20%	Kg. 4 p.n.
764.0000	Diluyente per epossidici	lt. 25
782.0000	Diluyente lento per epossidici	lt. 25

**DURATA IN MAGAZZINO**                      Mesi 12 a 30°C massimo in contenitori 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.