



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 SATINATA

SERIE 611

CARATTERISTICHE GENERALI

Epossipoliammidici a due componenti indurenti all'aria a temperatura ambiente. Trovano impiego principale quali prodotti di finitura in cicli epossidici per esposizione all'atmosfera industriale. I film induriti presentano elevata pienezza, ottima elasticità ed aderenza, resistenza a varie soluzioni acide ed alcaline. Particolare rilevante è l'alto solido che permette di ottenere elevati spessori senza colature (80- 100 micron).

CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO CATALIZZATO

| Catalizzatori | | 717.0000 | 741.0000 |
|--|---------|-----------------|-----------------|
| Residuo secco in peso (secondo la tinta) | % | 64 - 66 | 70 - 72 |
| Viscosità CF4/20°C | secondi | 70 - 80 | 120 - 130 |
| Peso specifico a 20°C (secondo la tinta) | Kg/lt | 1,400 - 1,450 | 1,450 - 1,500 |
| Resistenza alla temperatura | °C | 80 - 100 | 80 - 100 |
| Punto di infiammabilità | °C | < 23 | < 23 |

COLORI STANDARD

Tinte cartella smalti industriali con finitura 20-25 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 611 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 611 | Smalto epossidico | 100 |
| 717.0000 | Indurente poliammidico | 25 |
| 764.0000 | Diluyente per epossidici | 5-10 (se necessario) |

Pot-life a 20°C

ore 24

Rapporto di miscelazione

| | | <u>in peso</u> |
|-----------|-----------------------------|----------------------|
| Serie 611 | Smalto epossidico | 100 |
| 741.0000 | Indurente poliammidico A.S. | 15 |
| 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 611 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 80 - 100 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: 1,5 - 2 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 2 - oltre 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.

IMPIEGHI GENERALI

Protezione anticorrosiva d'impianti industriali, di macchinari, serbatoi ecc. soggetti all'atmosfera industriale. 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 : zincante epossidico cod. 365.8002 (70 - 80 micron fuori sabbiatura)
- essiccazione 24 ore a 20°C
- 2° mano : Fondo epossivinilico Cod. 377.2041 (100 micron)
- essiccazione per 6 - 8 ore (+10°C U.R. inferiore 70%)
- 3° mano : Smalto epossidico serie 611 (80-100 micron)



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



(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)

Caratteristiche tecniche del ciclo applicato (spessore totale 250 - 280 micron) - Risultati dopo 5 giorni a 20° - 25°C (U.R. inferiore al 60%)

| | | |
|---|--------------------------------|---------|
| Brillantezza | gloss | 20 - 25 |
| Resa teorica | m ² /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 - formazione di ruggine vicino permanenza 400 ore | 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

| | | |
|----------|---------------------------------|------------|
| 611 | Smalto Epossidico satinato | Kg.20 p.n. |
| 717.0000 | Indurente poliammidico 25% | Kg. 5 p.n. |
| 741.0000 | Indurente poliammidico A.S. 15% | Kg. 3 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.