



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 LUCIDA

SERIE 621

CARATTERISTICHE GENERALI

Epossipoliammidici a due componenti indurenti all'aria a temperatura ambiente. Trovano impiego principale quali prodotti di finitura in cicli epossidici con esposizione all'atmosfera industriale e marina. I film induriti presentano elevata brillantezza, ottima elasticità ed aderenza, resistenza a varie soluzioni acide ed alcaline.

CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO CATALIZZATO

Catalizzatori		717.0000	741.0000
Residuo secco in peso (secondo la tinta)	%	56 - 60	65 - 69
Viscosità CF4/20°C	secondi	70 - 80	100 - 120
Peso specifico a 20°C	Kg/lt	1,050 - 1,200	1,100 - 1,300
Resistenza alla temperatura	°C	80 - 100	80 - 100
Punto di infiammabilità	°C	< 23	< 23

CARATTERISTICHE TECNICHE DEL PRODOTTO APPLICATO

Spessore secco 40 – 50 micron

Brillantezza	gloss	90-95
Aderenza (su fondo Serie 364)	%	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		ottima
Resistenza per 100 ore a 20°C a una soluzione 5% cloruro di sodio		ottima
Resa teorica (1 mano con due passate)	m ² /Kg	7 - 9

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

COLORI STANDARD

Tinte cartella smalti industriali

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 al fosfato di zinco o zincanti epossidici. Qualora, per determinate esigenze, fosse necessaria l'applicazione della serie 621 direttamente sul metallo, procedere per **strutture esposte all'aria** a :

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

DATI APPLICATIVI

Applicazione

Airless, spruzzo convenzionale, pennello



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



Rapporto di miscelazione

		<u>in peso</u>
Serie 621	Smalto epossidico	100
717.0000	Indurente poliammidico	50
764.0000	Diluente per epossidici	20-30
Pot-life a 20°C		ore 24

Rapporto di miscelazione

		<u>in peso</u>
Serie 621	Smalto epossidico	100
741.0000	Indurente A.S.	30
764.0000	Diluente per epossidici	15-20
Pot-life a 20°C		ore 24

Catalizzando la Serie 621 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: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.



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



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 : Fondo epossidico Serie 364
- essiccazione per 24 ore a 20°C
- 3° mano : smalto epossidico serie 621, due mani intervallate di 24 ore

- Su lamiera zincata

Applicazione di fondo epossidico Serie 364, seguito dopo 16-24 ore a 20°C da uno o due mani di smalto serie 621

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 621	Smalto epossidico	Kg.	20 p.n.
717.0000	Indurente poliammidico 50%	Kg.	10 p.n.
741.0000	Indurente poliammidico A.S. 30%	Kg	6 p.n
764.0000	Diluente per epossidici	lt.	25
782.0000	Diluente lento per epossidici	lt.	25

DURATA IN MAGAZZINO

Mesi 12 a 30°C massimo in contenitori originale 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.