

epolastic rp

Prodotto verniciante a due componenti a basso contenuto di solventi, e rapida essiccazione, a base di resine epossidiche modificate

Dati tecnici

Natura del veicolo epossidico modificato

Contenuto in solidi in volume 65%

Punto di infiammabilità 22°C

Peso specifico circa 1,42 kg/dm³

Viscosità Brookfield a 23°C 6000-8000 cPs

Colore base solitamente grigio, indurente trasparente

Rapporti di impiego in peso base 92 - indurente 8

Pot-life a 23°C 3 ore

Consumo (spessore secco 0,140 mm) 0,300 kg/m²

Essiccamento fuori polvere a 23°C 2 ore

Tempo minimo di ricopertura a 23°C 15 ore

Tempo massimo di ricopertura a 23°C 48 ore

Indurimento completo a 23°C 8 giorni

Adesione su acciaio indice di quadrettatura DIN 53151 0-1

Elasticità allungamento su mandrino

diametro 8 mm (in spessore 0,140 mm) > 7%

Resistenza all'imbutitura Erichsen (spessore 0,140 mm) 6 mm

Resistenza a temperatura temperatura di esercizio fino a 80°C

Resistenza chimica ottima con soluzioni diluite di acidi ed alcali, prodotti petroliferi, detergenti di ogni tipo

Nebbia salina (Norma ASTM B117), spessore 0,3 mm su acciaio

nessuna alterazione dopo oltre 4000 ore di permanenza

Diluyente per pulizia attrezzi *Solvente n. 1080* (infiammabile)

Campi principali di impiego

Si utilizza per realizzare rivestimenti anticorrosivi flessibili ad alto spessore per condizioni di impiego gravose. Ha elevata elasticità e resistenza agli urti. Ha ottima adesione sui più svariati supporti. Si usa da solo in almeno 2 strati o come componente di un ciclo di protezione più complesso del quale è un elemento fondamentale.

Preparazione delle superfici

Le superfici da trattare devono essere pulite e sgrassate con opportuni detergenti. Molare gli spigoli vivi e imperfezioni del supporto (gocce di saldatura, cordoni, ecc.) e sabbare al grado SA 2½ e depolverare accuratamente. Su superfici preventivamente trattate con Shop-primer a base di zinco è sufficiente una leggera pulizia eseguita con spazzolatura meccanica. Piccole superfici possono essere preparate sostituendo alla sabbatura una preparazione al grado ST 3. Dopo l'applicazione di *Epilastic rp* è necessario applicare due mani di finitura acrilica poliuretana *Flexilit pa*.

Two-component product with low solvent content, that rapidly dries up, based on epoxy modified resins

Technical data

Vehicle type epoxy modified

Solids content in volume 65%

Flash point 22°C

Specific gravity approx. 1,42 kg/dm³

Viscosity Brookfield at 23°C 6000-8000 cPs

Colour base usually grey, hardener transparent

Mixing ratio by weight base 92 - hardener 8

Pot-life at 23°C 3 hours

Coverage (dry thickness 0,140 mm) 0,300 kg/m²

Touch dry at 23°C 2 hours

Minimum overcoating time at 23°C 15 hours

Maximum overcoating time at 23°C 48 hours

Full cure at 23°C 8 days

Adhesion on steel surface cross hatch test index DIN 53151 0-1

Elasticity on chuck elongation

diameter 8 mm (thickness 0,140 mm) > 7%

Erichsen drawing resistance (thickness 0,140 mm) 6 mm

Temperature resistance operational temperature up to 80°C

Chemical resistance excellent with solutions thinned with alkali and acids petroleum products all types of detergents

Salt haze (reg. ASTM B117) thickness on steel 0,3 mm no particular alteration after 4000 hours permanency

Tool cleaner *Solvente n. 1080* (flammable)

Main use

It is used for non-corrosive high thickness flexible coatings, that are suitable for heavy traffic. It has a high elasticity and impact resistance. It has an excellent adhesion capacity on all types of substrates. It is used alone (minimum on two layers) or as a fundamental part of a more complicated protective cycle.

Surface preparation

Surfaces must be dry, clean and free from grease using proper detergents. Grind sharp edges and substrate imperfections (welding drops, welding strings, etc.), sand at grade SA 2½ and careful dust. On surfaces that have already been treated with shop Primer, a slight cleaning with mechanical rushing is enough. Little surfaces can be prepared by substitution of sanding with a preparation at grade ST 3. After *Epilastic rp* application, it is necessary to apply two coats of polyurethane acrylic finishing coat *Flexilit pa*.

Modalità d'applicazione

Il prodotto dovrebbe essere applicato a spruzzo airless. È possibile l'applicazione a pennello mentre è sconsigliabile l'applicazione a rullo. Non deve essere usato diluente per non ridurre gli spessori applicati. Contiene solventi infiammabili classificati come nocivi per contatto e respirazione dei vapori.

Temperatura di applicazione

Non è consigliabile applicare il materiale sotto i 10°C ed al di sopra dei 35°C. In nessun caso si deve applicare al di sotto dei 5°C. La temperatura del supporto deve essere almeno 3°C al di sopra del punto di rugiada.

Confezionamento

Latte da kg 5 peso netto (base + indurente).

Norme di igiene e sicurezza

Evitare il contatto con la pelle e con gli occhi. Usare crema barriera, guanti, maschere. Il prodotto contiene sostanze infiammabili, evitare di applicare in presenza di fiamme libere

Application method

The product should be applied by airless spray. It is possible to apply by brush, while application by roller is not advisable.

Thinner must not be used not to reduce applied thickness. It contains flammable solvents classified as harmful by contact with skin and vapours inhalation.

Application temperature

Application when temperature is below 10°C and above 35°C is not advisable. In any cases, do not apply when temperature is below 5°C. Substrate temperature must be at least 3°C above the dew point.

Packaging

Kg 5 cans net weight (base + hardener).

Safety precautions

Avoid contact with skin and eyes. Use barrier creams, gloves, masks. The product contains flammable solvents, avoid open flames.